NK
4305
L22
1987
CHM

250

TRAITÉ DE LA FABRICATION

ET DE LA

RÉPARATION

DES

FAÏENCES ET OBJETS D'ART

K
605
R2
87
M

TRAITÉ DE LA FABRICATION
ET DE LA
RÉPARATION
DES
FAÏENCES
ET
OBJETS D'ART

Avec un appendice contenant toutes les MARQUES des faïences et porcelaines françaises

PAR

J. LAMBOURSAIN
Céramiste-réparateur.

SMITHSONIAN
JUN 16 1989
LIBRARIES

Paris, Le BAILLY, Éditeur, O. BORNEMANN, Successeur
15, RUE DE TOURNON

Tous droits de traduction et de reproduction réservés pour la France et l'Étranger, y compris la Suède et la Norvège.

AVANT-PROPOS

Depuis vingt-cinq ans que je m'occupe de réparations, ayant toujours ajouté cette profession à celle de céramiste comme un complément nécessaire, j'ai eu si souvent à donner des explications sur la composition des objets qu'on voulait bien me confier que l'idée m'est venue, tout naturellement, de réunir et de condenser en de brèves pages le résultat d'une expérience déjà longue.

La réparation, encore peu connue du public, a besoin d'être expliquée, défendue ou réhabilitée afin de prendre la place qui lui est due et de devenir : l'Art de la réparation.

Certaines personnes lui demandent plus qu'il ne peut donner, d'autres le rejettent systématiquement parce qu'il n'a pas toujours tenu toutes ses promesses.

La vérité est entre ces deux extrêmes, et il n'est pas

superflu de défendre une profession aussi intéressante par l'étendue des connaissances requises que difficile à cause de l'habileté de main nécessaire pour employer les couleurs de toutes les palettes et les outils de presque toutes les professions.

Le véritable réparateur doit se suffire à lui-même et pouvoir se passer ordinairement de collaborateurs. Il lui faut des couleurs à l'eau, à l'huile, une palette vitrifiable, des couleurs en poudre pour les préparer au vernis. Puis, quittant le pinceau pour l'ébauchoir, il doit chercher un mouvement de bras ou de jambe et modeler en cire les membres absents. Il doit savoir mouler et, par des trucs ingénieux, imiter avec du plâtre durci la faïence ou le bois, la terre, le biscuit ou le métal.

Ensuite, devant l'étau, la lime ou la filière en main, il lui faut réparer un bronze ; faire une soudure ou un filet ; abandonner ce travail pour prendre le coussin du doreur et refaire, en les vieillissant et en leur donnant la patine voulue, toutes les pièces et morceaux que le temps a patiemment détruits ou détériorés. Sans parler ici de la réparation de tableaux, travail reconnu comme exigeant des connaissances artistiques très élevées, nous sommes autorisés à dire que pour toutes les autres réparations, à une époque où les progrès de la mécanique

ont tellement spécialisé le travail, que bientôt les ouvriers qui tournent des bâtons de chaises refuseront de tourner des pieds de fauteuils, le réparateur doit pouvoir répondre à toutes les demandes et pouvoir faire lui-même les raccords dont se soucient peu les ouvriers spéciaux. En suivant les détails que nous allons donner sur les produits à employer et les précautions à observer en exécutant, par exemple la réfection d'un membre, depuis l'instant où les doigts pétrissent la cire jusqu'au moment où le client avoue ne pas se souvenir s'il manquait le bras droit ou gauche, moment d'intime satisfaction pour l'artisan consciencieux, nous pourrons juger des difficultés à surmonter et du mérite qu'il y a à les vaincre.

Le réparateur doit faire abnégation de sa personnalité, de toute originalité pour copier jusqu'aux défauts de l'auteur. Faire moins bien serait un défaut, faire mieux serait une faute.

Il faut aussi être fin coloriste, car la nuance à raccorder posée sur la nuance existante ne souffre pas d'à peu près et doit être d'une justesse absolue.

Sauf en quelques circonstances que nous étudierons, où les pièces perdues peuvent être refaites, en terre ou en kaolin, cuites et émaillées au feu, la ré-

paration dans son ensemble n'est pas vitrifiée et ne peut, par conséquent, prétendre à la dureté de la silice.

On lui reproche aussi de jaunir avec le temps, mais ce défaut est maintenant corrigé par l'emploi exclusif du blanc de neige ou fleur du blanc de zinc, et n'est plus que légèrement appréciable sur les objets blancs ou à fond blanc que l'on ne doit repeindre qu'après avoir prévenu le client.

Quant à la solidité, la pâte dite anglaise, entre autres produits, devient assurément plus dure que la plupart des terres cuites modernes, qu'on cuit à très petit feu pour éviter les déformations ; plus dure que l'intérieur des faïences de Rhodes ou de Téhéran et au moins aussi solide que la plupart des terres émaillées.

Notre travail rend donc chaque jour d'incontestables services, en assurant la durée et pour ainsi dire la perpétuité d'objets d'une extrême fragilité, dont la destruction serait la cause de grandes douleurs lorsque de chers souvenirs s'y rattachent, ou une perte pour l'art lorsqu'ils représentent un progrès accompli ou une victoire de l'homme sur la matière.

En résumé, l'art de la réparation est d'une efficacité réelle dans la plupart des accidents et, au point de vue de la solidité et de l'aspect, il offre des garanties suffisantes ; mais ne lui demandons rien pour les services de table, sinon quelques agrafes posées à l'extérieur pour consolider une assiette ou un pla fendus.

CÉRAMIQUE

PREMIÈRE PARTIE

ORIGINE DE LA CÉRAMIQUE

Nous possédons à un très haut degré le culte du souvenir; c'est pourquoi, sans interrompre notre marche vers le progrès, nous aimons à rassembler et à conserver les œuvres du passé, documents précieux pour l'histoire artistique de l'humanité et surtout de notre France.

Devant ces productions diverses, comment ne pas être frappé de l'effort continu de l'homme à travers les âges, pour atteindre à un idéal de beauté ? Cette tendance innée vers le mieux, vers le beau, on la découvre déjà sur ces débris de silex taillés, que jamais je ne touche sans émotion, et où l'œil perçoit, après combien de siècles! le labeur patient qui devait, en la polissant, rendre la hache plus agréable à la vue L'homme alors, il mérite déjà ce nom, a cessé d'être l'anthropoïde, le primordial ancêtre. Bientôt il va capter le feu après un éclat de foudre dans les hautes fougères arborescentes; il apprendra ensuite à le produire à volonté en frappant ses silex; puis, troglodyte ou nomade, le jour ou par

hasard il aura installé son foyer sur un terrain argileux, il remarquera forcément combien est devenue dure, après cuisson, cette terre si malléable, si plastique avant d'avoir subi l'épreuve du feu ; et ce sera là le premier potier de terre : le précurseur du céramiste. De ces premiers essais qui remontent aux temps préhistoriques (pliocène de l'époque quaternaire) jusqu'à la découverte du kaolin par les Chinois (une centaine d'années environ avant notre ère, et 2,000 ans si on en croit les légendes de leur pays) les progrès accomplis marquent des étapes distinctes.

Les premiers objets entièrement modelés à la main sont de formes irrégulières, de dessins frustes. La terre mal lavée, prise au hasard des gisements, offre une surface rugueuse, garnie souvent d'ornements très simples en noir ou en gravure : formes d'animaux ou de fleurs à peine reconnaissables. Ces objets représentèrent la poterie sur tous les points du globe, pendant une longue suite de siècles, jusqu'à l'invention du tour du potier ou tour horizontal, cité par Homère. Cette invention, qui marque une seconde période, une ère nouvelle, va permettre de porter l'art de la poterie à un très haut degré de perfection, surtout en Grèce, dont nous admirons encore les vases d'une si belle harmonie de lignes et de contours, quoique un peu sobres de décoration. Les terres choisies, lavées, polies après cuisson ; les ornements en noir ou brun rouge mieux dessinés ; les animaux parfaitement reconnaissables ; les personnages soigneusement détaillés par des hachures en creux, offrent des silhouettes pures, quoique d'aspect un peu raide et hiératique rappelant l'art égyptien ; le potier et le décorateur s'élevant ensemble à de hautes conceptions esthétiques vont pouvoir créer des œuvres admirables, que, dans le même genre, on ne surpassera plus. Une troisième période sera marquée par l'invention d'une couverte, vernis ou glaçure vitrifiée, qui donnera plus d'éclat au décor et rendra les poteries en-

tièrement imperméables, ce qui en étendra l'usage et en augmentera la durée en protégeant les surfaces.

Enfin, avec la découverte de l'émail blanc opaque, nous entrons dans la période de la faïence. La poterie va prendre un aspect absolument différent; la terre entièrement recouverte va disparaître à la vue et perdre son nom.

L'introduction en Europe de la porcelaine dure orientale donnera un nouvel essor à la céramique, chaque contrée s'efforçant d'arriver à une imitation plus ou moins parfaite.

Un grand nombre des faïences de Delft (Hollande), copies exactes des porcelaines importées, en sont un exemple, ainsi que la composition de toutes pièces d'une pâte de laboratoire, comme notre porcelaine tendre du XVIIIe siècle. Les Persans obtinrent un résultat tel avec des terres peu teintées recouvertes d'un émail blanc très éclatant, que plusieurs voyageurs s'y trompèrent et affirmèrent avoir vu des porcelaines persanes à une époque où, comme nous-mêmes, ils ignoraient l'existence du kaolin.

Malgré cet insuccès à trouver la pâte dure, nos splendides pâtes tendres resteront un titre de gloire, et de tous temps les amateurs se les disputeront par de fortes enchères, étant, avec quelques autres marques que nous étudierons par la suite, de ces productions d'art peu sensibles aux fluctuations de la mode, et que leur réelle beauté garantit contre toute dépréciation sérieuse.

La découverte du kaolin en Europe marque enfin le dernier progrès important réalisé.

Notre intention n'étant pas de faire ici un cours de céramique qui n'ajouterait rien aux travaux si complets de M. Brongniart sur ce sujet, nous éviterons de donner des formules et d'entrer dans des détails trop techniques qui n'auraient d'intérêt que pour les fabricants. Il est néanmoins indispensable de donner la classification des

produits céramiques et d'indiquer les principaux caractères de chaque catégorie.

CLASSIFICATION DE BRONGNIART

1° Terres cuites; 2° poteries communes vernissées; 3° faïences communes; 4° faïences fines; 5° grès cérames; 6° porcelaine dure; 7° porcelaine tendre.

LA SILICE ET SES COMPOSÉS

La silice est la partie essentielle de tous les produits céramiques. Unie à une base, soude ou potasse, elle devient un silicate; mélangée aux oxydes métalliques, elle nous donnera de brillantes couleurs; et de ses différentes combinaisons sortiront non seulement les sept classes de produits cités plus haut, mais encore tous les verres et cristaux. On trouve la silice à tous les étages comme à toutes les époques géologiques; son abondance est telle qu'au siècle dernier, alors qu'il était de mode de chercher des « systèmes de la nature », un de ces systèmes, dont j'ai oublié le nom de l'auteur, partait de ce principe que la terre avait été primitivement un globe de verre. La silice pure est le cristal de roche; un silicate alcalin et un silicate terreux forment le verre et en y ajoutant de l'oxyde de plomb on obtient le cristal.

Nous allons maintenant étudier d'une façon brève les sept classes de produits que nous aurons ensuite à réparer; nous aurons même certains fragments à refaire entièrement, et nous les imiterons d'autant plus facilement que nous en connaîtrons mieux la composition.

LES TERRES CUITES

L'argile plastique, douce à travailler, obéissant admirablement à la main de l'artiste ou au calibre du potier, acceptant tous les mélanges : les sables quartzeux qui lui apportent un excédent de silice, ou les scories, les débris de sa propre matière déjà cuite, qui la rendent plus réfractaire, se prête à tous les usages depuis les plus vulgaires, jusqu'aux conceptions les plus artistiques ; elle reçoit et s'adapte facilement toutes les glaçures, tous les émaux, toutes les couleurs. Aucune date précise ne peut être assignée à sa découverte ; sur elle s'exerçèrent les premiers efforts intellectuels de l'homme ; du parti qu'il sut en tirer, nous jugeons aujourd'hui à quel degré de civilisation étaient parvenus les peuples disparus, et par l'argile indestructible, nous remontons le cours des siècles pour suivre la lente et pénible évolution de l'humanité. Par les dessins et la gravure des débris de poteries, par leurs formes aussi, nous retrouvons les mœurs, les coutumes, la flore et la faune de ces époques lointaines ; par l'étude et la comparaison des pièces retrouvées sur tous les points du globe, un savant parviendra peut-être un jour à éclairer la nuit qui enveloppe l'origine de l'homme.

Aux riches, la pierre, le marbre, le bronze ; mais nous, fils de paysans, nous aimons l'argile parce que nos pères ont vécu entre des murs de briques, sous un toit de tuiles rouges, rayonnant au soleil, parce que notre première soupe a mijoté dans la marmite de terre, que nos repas s'égayaient ensuite des notes joyeuses de l'argile émaillée et décorée, des faïences campagnardes qui s'étageaient sur le dressoir pour éclairer la chaumière,

parce que dans l'argile, les grands parents ont bu leur dernière bolée de tisane avant d'aller reposer dans la terre grasse et lourde, dans l'argile hospitalière du cimetière, arrosée de tant de larmes, où nous trouverons un jour la fin de toutes peines dans l'éternel sommeil.

Mais nous aimons surtout l'argile parce qu'elle nous transmet intacte l'idée de l'artiste avec toutes les finesses du travail, les minuties des détails, les coups de chic du pouce ou de l'ébauchoir, et parce qu'elle fournit les modèles pour le marbre, la pierre, le bronze.

Ce qui la distingue, c'est qu'elle reste mate, telle qu'elle sort du feu, sans addition d'émail ou couverte vernissée.

Telles sont les plus anciennes poteries, les terres cuites proprement dites, qui, par la suite, recevront quelques ornements au pinceau, très simples, en noir ou brun, également mats ; parfois une gravure en creux à la pointe de l'ébauchoir.

Les terres cuites de nos jours, sont ou surmoulées ou originales. Dans le premier cas, elles sont creuses et légères ; dans le second, elles sont pleines et lourdes.

Ces dernières ont naturellement une valeur bien supérieure, puisque chaque modèle est unique et qu'il conserve, comme nous le disons plus haut, toutes les finesses du modelé.

Les terres dites de commerce sont moulées par parties séparées, qui sont ensuite remontées et soudées avec de la terre délayée, appelée barbotine ; les coutures des moules enlevées, quelques finesses retouchées à l'ébauchoir, enfin cuites après entière dessiccation.

On comprend que la valeur d'un surmoulage doit varier selon le soin apporté aux différentes phases du travail, et qu'une pièce éditée, montée et retouchée par l'artiste même, a presque la valeur de l'original.

Les terres cuites nous conduiront ainsi jusqu'à la

seconde classe, dite des terres vernissées, qui marque un très grand progrès : l'invention du vernis vitrifiable.

LES TERRES CUITES DÉCORÉES

Quoique le caractère distinctif de la terre cuite soit l'absence de décor en couleur, il faut admettre, cependant, qu'en fait, les classifications n'ont rien d'absolu et offrent toujours des genres intermédiaires.

Il n'est donc pas rare de rencontrer des terres cuites d'origine italienne ou espagnole entièrement décorées, souvent sur un fond d'or, principalement quand elles datent du siècle dernier; d'autres, plus récentes, présentent les types pittoresques des gens du peuple et marchands ambulants, entièrement peintes.

Ces peintures peuvent se faire avec des couleurs préparées au lait, à la colle, à la gouache, à l'huile; ou ce qui est préférable, avec des couleurs vitrifiables. On obtient alors un objet d'art mi-partie faïence et terre-cuite d'un brillant effet.

Nous en avons réussi une pièce de dimensions moyennes, qui, je dois l'avouer, n'a pas obtenu le succès que nous en attendions auprès des commissionnaires et marchands intermédiaires, effrayés de toute nouveauté. « Nos clients, dirent-ils, ne sont pas habitués à ce genre, et nous n'osons vous faire de commande. »

La tentative mériterait d'être reprise et soumise au public qui, somme toute, juge en dernier ressort. Pour moi, je crois à l'avenir de la polychromie en architecture et en sculpture. Dans nos climats tempérés, humides et gris, l'œil a besoin, pour s'égayer, des gammes joyeuses de la couleur; le succès de nos faïences éclairant de notes

franches nos salles à manger si sombres, prouve que, dans cette voie, on peut oser, et que le règne du noir et du gris est appelé à prendre fin. Nous reviendrons, du reste, sur ce sujet, quand nous traiterons de la céramique et de son rôle dans les arts et l'industrie.

POTERIE COMMUNE VERNISSÉE

Cette série comprend, comme son nom l'indique, toutes les terres recouvertes d'un glacis transparent, simple couche mince de verre assurant l'imperméabilité de l'objet et le rendant propre à tous les usages.

Elle fournit pendant des siècles, aux classes pauvres, leurs batteries de cuisine et leurs services de table. De nos jours, la ménagère avisée croit encore, avec raison, que l'ancienne marmite, dite pot-au-feu, est supérieure à toute autre, posée sur du charbon de bois, pour préparer cet excellent mets national qui lui emprunte son nom, et dont la seule odeur évoque de doux tableaux d'assemblées familiales, aux jours du repos dominical et des fêtes carillonnées.

Cette deuxième classe de poteries, très importante au point de vue industriel et commercial, est fabriquée avec de l'argile mélangée de sable et de débris des poteries déjà cuites et pulvérisées afin de rendre la terre plus réfractaire, c'est-à-dire offrant moins de danger de déformation par suite du retrait qu'elle subit pendant la cuisson.

La composition de ces poteries varie, du reste, avec chaque fabrique, généralement érigée à proximité des terrains contenant les matériaux nécessaires à cette industrie.

POTERIE ARTISTIQUE VERNISSÉE

Ce genre, plus spécialement affecté aux usages domestiques, serait d'intérêt artistique nul s'il ne comprenait aussi les vases grecs, étrusques de la deuxième et troisième période, c'est-à-dire ceux portant des ornements noirs brillants sur fonds ocre jaune ou rouge et ceux décorés en rouge jaune et blanc sur fonds noirs.

L'intérêt artistique et archéologique que présente ce genre de poterie que la classification assimile à la vulgaire marmite, est tel qu'il faudrait lui consacrer un volume afin de recueillir les renseignements utiles, tant au point de vue technique de la fabrication que pour les documents relatifs à l'ethnographie.

Ce travail a dû tenter plus d'un savant et des traités spéciaux de céramographie existent certainement. Bornons-nous à classer succinctement ces magnifiques poteries.

Après les terres cuites simples des chapitres précédents, nous trouvons la poterie polie, vernissée.

L'émail noir, posé à l'intérieur et à l'extérieur, traverse presque l'épaisseur de la terre, ainsi qu'on peut le vérifier sur des fragments.

Les dessins sont d'un noir brillant sur fond de terre ocre jaune ou brun rouge, où ils sont réservés sur un fond noir brillant, les contours et détails gravés à la pointe, avec rehauts de blanc, de rouge et de violacé.

Ce genre date de quatre à cinq siècles avant notre ère.

Viennent ensuite les poteries ornées de figurines en relief.

Les rhytons, vases à deux têtes et figurines en haut relief et ronde bosse, et enfin les vases noirs à ornements blancs et rouges fabriqués en Étrurie.

Parmi les vases à fond noir de la seconde période, il s'en trouve dont la couverte n'est pas vitrifiée et qui a été obtenue par une couche légère de bitume dissous dans du naphte, posée et polie après cuisson.

FAIENCES COMMUNES STANIFÈRES

Nous maintenons ce qualificatif par respect pour la classification de M. Brongniart que nous avons adoptée ; bien qu'à notre sens ce troisième genre renferme la faïence proprement dite, c'est-à-dire une terre argileuse, de formules variées, recouverte d'un émail opaque blanc, stanifère ; cet émail, destiné à recevoir une décoration en couleur dite « au grand feu », en fait la seule faïence vraiment artistique, la faïence par excellence. L'émail est composé des inévitables silicates auxquels on joint de l'oxyde d'étain, d'où son nom de stanifère.

On remarquera que nous nommons vernis ou glaçure une couverte transparente, verre mince laissant voir la couleur des dessous ; et émail, un composé opaque restant blanc, quel que soit le corps sur lequel on le pose.

Cet émail mérite une courte étude spéciale pour le grand rôle qu'il a joué dans la céramique.

Il est certain que nos aïeux, les Gaulois, le connaissaient, car on le trouve sur les cuivres émaillés ou émaux champlevés dont nous nous occuperons plus tard. Perdu, il fut retrouvé et perfectionné par Lucca della Robia au xve siècle. Ignoré ensuite, du moins, en France, il fut l'objet d'incessantes recherches de la part de Bernard de Palissy, et la cause de bien des tribulations dont il a fait le récit dans le style naïf et charmant de son époque.

S'il n'atteignit pas le résultat tant désiré et n'obtint qu'un émail blanc jaunâtre, ses travaux furent néanmoins

le point de départ de la renaissance de la céramique en France, et, dès la fin du XVIIe siècle, on voit des fabriques s'édifier à Nevers, à Beauvais, à Rouen, à Moustiers, à Marseille, etc...

Les faïences stanifères reçoivent une décoration dite au grand feu, c'est-à-dire que les couleurs sont posées sur l'émail cru, puis cuisent ensemble au même degré de chaleur.

On trempe les formes déjà cuites dans l'émail en poudre délayé dans de la bière qui suffit, en plus de la porosité de la terre, à le faire adhérer et à lui donner une dureté suffisante pour résister au pinceau.

A la cuisson l'émail se vitrifie, se ramollit et, presque liquéfié, laisse pénétrer les couleurs dans toute son épaisseur. — Cette décoration est inusable, sa durée n'est limitée que par la durée de l'objet même et son aspect offre des contours un peu fondus, moins secs que ceux des couleurs posées sur émail cuit. Les nuances semblent plus profondes, plus uniformément brillantes, et c'est là une caractéristique de cette faïence.

L'inconvénient est que toutes les couleurs ne résistent pas à ces hautes températures, et que, par suite, la richesse de la palette « au grand feu » est limitée.

Les carmins, les pourpres, ainsi que le vermillon, qu'en céramique on nomme chair et capucine, surtout ces deux dernières, très délicates, ne supporteraient pas, à une très haute température, le contact de l'émail cru sans être profondément altérées ou sans disparaître dans une combinaison chimique. C'est pourquoi on ne les trouve pas dans nos faïences françaises, sauf à Rouen, où l'on employait une sorte de brun rouge presque toujours grésillé et rugueux au toucher.

Aussi, quand vous verrez ces couleurs sur des faïences ou des porcelaines grand feu, soyez assurés qu'elles ont été posées après coup sur l'émail cuit, avec un second

feu plus doux qu'on nomme feu de moufle ou de couleurs ordinaires ; il en est de même pour l'or.

Facilement on peut s'en assurer, comme je l'ai fait, en touchant, si peu que ce soit, un rouge chair avec l'acide fluorhydrique sur une porcelaine japonnaise. Le rouge disparaît immédiatement, mais le bleu voisin résiste, et pour l'enlever il faudrait aller jusqu'à la pâte elle-même.

Le bleu (oxyde de cobalt) est la couleur « grand feu » par excellence, la plus usitée en céramique, celle qui résiste le mieux et qu'on retrouve à toutes les époques de la majolique ou de la porcelaine, en Italie, en France, en Hollande, comme en Chine et au Japon. Le jaune (oxyde de chrome) qui, mélangé avec le bleu, donne les nuances vertes, puis l'oxyde de fer et le manganèse qui donnent les bruns, forment à peu près l'ensemble de la palette « grand feu ».

Si donc cette faïence a servi de vaisselle à nos ancêtres, a été employée à des usages communs auxquels ses qualités semblaient la destiner, sa composition argileuse la faisant réfractaire, son émail épais et ses couleurs inusables résistant à l'acier du couteau, il n'est pas moins vrai qu'elle a servi à produire également des œuvres de très haute valeur artistique, et qu'elle restera, au point de vue décoratif, supérieure à la porcelaine dure que M. Brongniart, dans son enthousiasme, a nommé la merveille de la céramique. Peut-être pourrait-on, en s'inclinant devant ses connaissances scientifiques, lui reprocher d'avoir, en qualifiant ces faïences de « communes ordinaires », obéi à quelque préjugé de chimiste et de directeur d'une manufacture nationale de porcelaine ?

BARBOTINE

A cette classe nous devons ajouter la barbotine, qui offre les mêmes caractères.

C'est une terre argileuse dont les formes peuvent être embellies de fleurs ou d'ornements modelés à l'ébauchoir; ce qui fait de chaque objet une pièce originale dont la valeur artistique n'est limitée que par le degré de talent du modeleur.

La terre est ensuite recouverte de couleurs mates qui demandent une glaçure, et dans ce cas il faut trois feux: un pour la terre, un pour les couleurs et un pour la glaçure. On peut supprimer un feu en se servant d'émaux colorés brillants.

La barbotine eut un moment de très grande vogue; la mode jouant, hélas, un rôle important dans les questions d'art, là où, justement, elle devrait ne jamais intervenir.

Tous les potiers fabriquèrent des pièces de plus en plus hâtives; les amateurs firent de même; en peu de temps la place fut encombrée de productions dans lesquelles l'art pur n'était jamais entré, et ce genre de céramique, pourtant si intéressant, périt par l'excès même de son succès, tué par le bon marché à outrance. Je recommande la barbotine aux personnes qui voudraient employer leurs loisirs d'une façon intelligente en produisant des pièces très décoratives à peu de frais et pour lesquelles quelques leçons peuvent suffire (1).

(1) Pour plus de détails, consulter ma précédente brochure spéciale intitulée : « La Barbotine ». Chez le même éditeur. (0 fr. 50).

FAIENCES FINES

Les faïences fines sont des pâtes blanches composées d'argiles et de silex, le silex calciné ayant la propriété de décolorer l'argile, qui est choisie parmi les moins teintées. On peut y joindre de la craie ou carbonate de chaux, du sulfate de baryte, de la magnésie et du kaolin, des marnes blanches, tout ce qui est blanc et réfractaire dans des proportions définies.

La couverte est un vernis transparent, durci par un mélange de feldspath. Le décor peut être posé sous la couverte, ce qui rend ces faïences très propres aux usages journaliers. Elles sont généralement décorées par impression, ce qui les assimile aux papiers peints de tentures et leur enlève tout intérêt artistique.

C'est le contraire des faïences stanifères qui sont toujours peintes à la main.

TERRES A ENGOBE

Quand, sur une forme crue de terre, faïence fine ou kaolin, d'une couleur quelconque, on dépose par immersion ou application une couche de même matière teintée différemment et que, par un travail d'ornementation en creux, on découvre la nuance inférieure, on obtient des pièces dites à engobe. J'ai lu que les faïences d'Oiron étaient de ce genre; mais si je m'en rapporte à l'examen que j'ai pu faire de la pièce exposée au musée de Cluny, à travers la glace de la vitrine, je croirais plutôt à des ornements creusés dans la pâte et remplis ensuite d'un

émail coloré vitrifié; néanmoins l'engobe peut exister sur d'autres spécimens de cette rarissime faïence Henri II.

Lorsque le décor en couleur est posé directement sur terre ou kaolin cru et verni ensuite, on obtient un sous-émail très brillant mais n'offrant que des à-plats. Au contraire, si on peint sur une couverte ou un émail déjà cuit, on peut fondre, mélanger et putoiser les teintes, la couverte qu'on posera ensuite par-dessus formera un second genre d'engobe transparent destiné à donner plus d'éclat et à protéger le décor.

FAIENCES FINES A ENGOBE

On peut produire des faïences fines très artistiques et d'un éclat même supérieur aux faïences stanifères par le procédé de l'engobe. Après avoir peint et décoré la pièce au feu de moufle ordinaire, on l'enduit d'un second vernis à base d'oxyde de plomb, qui en fait un réel cristal, et on lui fait subir un dernier feu de basse température, nommé feu de cristal.

La meilleure engobe serait ce cristal supérieur, très fusible, qu'on nomme flint-glass, dont on se sert pour l'optique. Les déchets pilés et broyés, auxquels on pourrait ajouter un fondant de borax pour abaisser encore le degré de fusion, donneraient d'excellents résultats et je pourrais presque affirmer que c'est là le secret des magnifiques faïences de M. Deck.

Ce procédé est parfait pour les décors, les ornements, les compositions de fleurs et oiseaux. On pourrait agrémenter les formes de gravures ou de légers reliefs, on peut cloisonner avec du manganèse ou faire des applications de terres sur terre ; il n'a d'inconvénient que pour les figures et rend

le portrait impossible. Il faudrait, pour ce genre, employer les couleurs chair et capucine qui résistent mal au feu ordinaire et pas du tout sous la glaçure ; c'est pourquoi, dans les faïences de Deck, les figures paraissent lavées, les demi-teintes fondues et disparues en partie et l'aspect général d'une couleur plutôt conventionnelle. La peinture ne se sauve que par la perfection du dessin et le brillant profond de l'engobe.

GRÈS CÉRAMES

Les grès cérames sont composés d'argiles auxquelles on ajoute du silex, du kaolin ou du feldspath, afin de les durcir et d'éviter la porosité.

De même que les autres classes de production céramique, les grès se divisent en deux genres principaux : les grès communs pour l'usage, et les grès artistiques qui offrent de nombreuses variétés de compositions, de couleurs et de décors.

Le vulgaire pot à beurre des campagnes, les cruchons à bière ou à liqueurs, les tuyaux servant de conduites pour les eaux, sont des types de grès communs.

Les tonnelets, les petites fontaines, les canettes sont les spécimens les plus répandus des grès fins allemands, hollandais et suisses, auxquels nous ajouterons les statuettes chinoises.

Les pièces anciennes de la renaissance et antérieures ont une très grande valeur, méritée par la richesse et la finesse de leurs ornements ; elles sont généralement à fond mat, légèrement vitreux, d'un gris qui varie du jaunâtre au brun ; embellies d'ornements et de figures en relief et décorées d'émaux brillants ou le bleu domine,

Les modernes ont conservé les mêmes caractères avec moins de fini et de recherche dans l'ornementation.

Elles doivent le vernis mince spécial qui les recouvre au sel marin (chlorure de sodium) qu'on projette dans le foyer pendant leur cuisson, qui s'opère à feu libre. Le sel, au contact de l'argile, à une très haute température, se transforme en silicate de soude, se vitrifie et économise ainsi la main-d'œuvre et le second feu nécessaires pour le vernissage des poteries.

Les canettes à boire la bière paraissent avoir été en usage surtout dans le nord de l'Europe. En Angleterre, on se sert de cristal ou de pewters en étain, néanmoins il existe une fabrique de grès cérames fins à Lambeth, sur les bords de la Tamise, ainsi qu'en France, en Suisse, etc.

FAIENCES A REFLETS MÉTALLIQUES

Les premiers reflets métalliques, ainsi que les premiers craquelés, sont certainement dus à un hasard heureux.

Dans un moufle cuisant les couleurs, on peut, à volonté, produire deux sortes d'atmosphères différentes : l'athmosphère oxydante et l'athmosphère réductive. La première s'obtient avec un apport d'oxygène ; la seconde avec de l'acide carbonique.

Par un hasard de cuisson, par un accident dans les parois ou en introduisant dans le moufle, à un moment donné, des produits chimiques produisant à une haute température des gaz capables d'agir ou de se combiner avec les éléments contenus dans les couvertes ou les couleurs, on peut obtenir des reflets franchement métalliques, tels que ceux des poteries hispano-mauresques, des reflets irisés plus doux, comme ceux des faïences de Gubbio, des

flammés d'Avignon ou des flammés grands feux des Chinois ; cela d'autant plus facilement que couvertes et couleurs contiennent toutes des oxydes métalliques.

Par empirisme ou scientifiquement on pourrait certainement trouver des effets nouveaux et imprévus.

Les faïences hispano-mauresques datent du XIVe siècle environ et furent fabriquées dans le sud de l'Espagne, principalement à Malaga et dans l'île Majorque d'où, on suppose, est dérivé le mot Majolique ou Majolica.

CARACTÈRES GÉNÉRAUX DES FAIENCES FRANÇAISES

Il est certain que les splendides productions des céramistes italiens de la Renaissance furent la cause de la rénovation des arts céramiques en France ; nos premières fabriques furent édifiées par ou pour des artistes italiens et leur production en a gardé pendant quelque temps le caractère spécial.

L'influence, néanmoins, fut de courte durée, nos maîtres potiers se ressaisirent et nos faïences prirent bientôt un caractère national ; trop nombreuses furent les faïenceries pour les énumérer toutes, car, autour de la maîtresse manufacture, des transfuges ou des mécontents en créèrent d'autres, ayant les mêmes caractères et employant les mêmes matériaux, mais on peut classer nos produits par régions et chercher à définir la caractéristique de chacune.

Moustiers, Varages, etc. : argile fine, gris-jaunâtre, mince, émail fin, bien glacé, de couleur un peu saumonée, dessins Régence à lambrequins et cariatides d'un bleu doux fondu, compositions grotesques, genre Callot, en vert

ou brun-jaune, guirlandes de petites fleurettes et médaillons polychromes : bleu, vert, brun-rouge et violet de fer foncé.

Marseille : paysages à personnages polychromes, avec la préoccupation évidente de trouver des mélanges de teintes rompues indispensables à ce genre de peinture. Fleurs camaïeux d'un beau vert émail gras, parfois décor où le carmin domine comme à Strasbourg, mais avec quelque chose de plus fin, de plus léger dans le cerné et dans les formes. Quelques fonds jaune d'argent avec médaillons ; fonds bleus, noirs ou bruns ; enfin, à signaler les fleurs, oiseaux, fruits, légumes en haut relief ou en ronde bosse, parfois quelques filets d'or.

Nevers, première période : influence italienne dans les formes et les couleurs ; vases, buires style Renaissance. Les couleurs jaune et brun-jaune dominent, puis les formes et le décor deviennent français. Camaïeux bleus, cernés brun, médaillons, paysages, maisonnettes, enfants, etc. Fonds bleu intense et rinceaux par-dessus en blanc fixe ; émail portant sa glaçure ou en brun-jaune opaque ; absence de brun-rouge.

Rouen : terre forte, émail épais, verdâtre, décor camaïeu bleu, style rayonnant, très riche et toujours léger sans mièvrerie ; médaillons et guirlandes polychromes : bleu, vert, jaune, brun-jaune et brun-rouge ; cette dernière couleur rarement glacée et souvent grésillée, sensible au toucher, caractérise la faïence de Rouen.

Sinceny : mêmes caractères que le Rouen.

Lille : les camaïeux bleus dominent ; les dessins paraissent souvent copiés sur ceux de Rouen.

Ces deux dernières fabriques ont sûrement employé des artistes de la grande manufacture normande.

Strasbourg et Lorraine : formes rocailles, souvent ajourées, statuettes, fleurs, fruits en ronde bosse, terre de pipe ou de Lorraine. La couleur rose domine ; c'est un carmin émail donnant un léger relief au toucher : bou-

quets de fleurs et principalement de roses, de tulipes et d'œillets.

Sceaux : décors Louis XV et Louis XVI, polychromes : jaune, bleu, carmin, capucine et filets d'or, exécution fine et soignée, formes légères.

Paris, Pont-aux-Choux : faïence fine, blanche, généralement sans décor, mais soigneusement retouchée dans la pâte avant l'émail et la cuisson.

Imitations dans d'autres fabriques de Belleville et Ménilmontant des faïences renommées de l'époque.

En résumé, on pourrait se borner, comme désignation générale, aux trois régions du Midi, Ouest et Est. Toutes les autres fabriques s'étant inspirées du grand centre de production dont elles étaient le plus rapprochées, sont, pour cette raison, moins estimées, mais ont néanmoins fourni de très honorables travaux.

PORCELAINE DURE OU CHINOISE

La porcelaine dure est composée de feldspath et de kaolin. Le feldspath est composé de silice, d'alumine et de potasse.

Le kaolin est un feldspath décomposé d'où la potasse a disparu et où la proportion de silice est moindre. De leur mélange résulte une argile très pure, qui, à une très haute température, se vitrifie en partie et devient translucide. Le feldspath donne la couverte.

Le kaolin a le défaut de n'être pas plastique, c'est-à-dire de ne pouvoir être modelé par la main et l'ébauchoir comme le sont les argiles communes.

On le travaille par les procédés du tournassage, de l'estampage, du coulage ou du moulage.

Le tournassage s'opère, comme pour les poteries ordinaires, sur le tour du potier.

Un tour est composé de deux tables rondes reliées par un axe. La pièce se place sur le plateau supérieur qui est actionné par le plateau inférieur que fait tourner le pied du potier. Ce travail exige une longue habitude et une grande dextérité afin d'éviter à la cuisson la déformation que l'on nomme « le vissage » et dont le nom indique la nature.

Le kaolin est meilleur à l'emploi lorsqu'il a longtemps « pourri » dans une cave (ce mot *pourri* n'est ici qu'un terme professionnel) et il paraît qu'en Chine on se transmet de père en fils des kaolins qui s'améliorent ainsi depuis près d'un siècle. Les déchets du tournassage ont aussi la propriété de rendre la pâte moins sensible.

Nous ne pouvons donner ici tous les détails relatifs à la fabrication de la porcelaine dure, ils sont classés dans des ouvrages spéciaux. Nous dirons donc brièvement que les pièces qui ne sont pas tournassées sont obtenues au moyen de moules en plâtre dans lesquels on presse le kaolin ayant la consistance de la pâte de boulanger, ou très diluée, selon les formes qu'on veut obtenir.

Le plâtre absorbe l'eau et la pièce se détache ensuite d'elle-même par le retrait que lui fait subir la dessiccation. On obtient un dépôt plus uniforme en le favorisant par la pression de l'air à l'intérieur, ou au contraire, en faisant le vide en dehors du moule avec une machine pneumatique.

Les parties accessoires telles que boutons, anses, sont posées ensuite et moulées séparément.

Puis la pièce terminée subit une demi-cuisson nommée « dégourdi » qui la laisse poreuse et apte, par cela même, à recevoir la couverte en poudre qui s'attachera à sa surface.

Un second feu beaucoup plus élevé cuira alors ensemble porcelaine et couverte qui formeront un tout homogène.

On peint sur porcelaine avec les mêmes couleurs que sur les faïences à couvertes cuites et par les mêmes procédés.

Les couleurs vitrifiables sont des oxydes métalliques unis à des silicates et à des fondants composés de borax, minium, silex, car il est nécessaire que leur fusion s'opère à un feu moindre que celui de la couverte.

Le manganèse, le fer, le plomb, le cuivre, le chrome, l'antimoine, fournissent par leurs oxydes les principales couleurs. Le cobalt donne le bleu d'un usage si répandu et l'or fournit les pourpres. Ces couleurs sont livrées en poudre surbroyées par les chimistes ; il suffit ensuite de quelques tours de molettes sur un verre dépoli pour les malaxer avec l'essence qui doit servir à les étendre.

On se sert d'essence de térébenthine rectifiée que nous appelons « maigre » et de la même essence très concentrée qu'on nomme « essence grasse ».

On peut donner un peu plus de fluidité à la couleur par l'addition d'une goutte ou deux d'essence de lavande.

Un habile chimiste, M. Lacroix[1], nous livre les couleurs vitrifiables toutes prêtes, enfermées dans des tubes d'étain et nous évite ainsi (surtout pour les amateurs qui n'en font pas un usage constant), un ennui et une perte de temps. Nos couleurs s'étendent difficilement ; les fonds unis se posent en tapotant avec un pinceau spécial nommé « putois ».

Les Chinois décorent généralement leur porcelaine au grand feu, le bleu domine alors, et le plus souvent il est seul employé. Ce procédé évite la sécheresse des contours et donne au décor un brillant plus intense. Ils l'ornent aussi d'émaux épais, d'un relief sensible, tendres, très fusibles, se rayant facilement sous l'acier d'un couteau, impropres par conséquent au service, mais dont l'éclat et

(1) Nous profitons avec plaisir de la circonstance pour adresser tous nos compliments au nouveau légionnaire.

l'harmonie d'ensemble sont absolument admirables : telles sont les porcelaines vieux-chine. Il est à remarquer que la porcelaine orientale est moins blanche que la nôtre ; elle est légèrement teintée de gris verdâtre ainsi que nous pourrons nous en assurer lorsque nous aurons à la réparer. Cela vient-il d'une cause naturelle ? et cette coloration est-elle inhérente aux kaolins de ces contrées ou est-ce une altération voulue ? Peut-être pensent-ils qu'un fond implacablement blanc n'est pas une condition indispensable à la production de beaux et harmonieux décors, et s'il en est ainsi, nous partageons leur opinion à cet égard.

Nos couleurs vitrifiables, convenablement employées et mélangées, en tenant compte de leurs affinités, se comportent bien au feu de mouffle, sans éprouver de grands changements ; il faut les soutenir davantage sur faïence fine et davantage encore sur faïence stanifère cuite.

A côté de ses belles qualités, la porcelaine (se prêtant admirablement à toutes les finesses de décor et de peinture), a malheureusement le défaut de n'être pas plastique et d'exiger le procédé du moulage pour la production des statuettes, c'est-à-dire de ne fournir jamais dans ce genre d'œuvres originales.

Ce défaut était atténué dans l'ancienne manufacture de Saxe, alors que de grands artistes ne croyaient pas déroger en faisant eux-mêmes ou en faisant faire sous leur surveillance immédiate, le montage et la retouche des différentes parties d'un groupe. Aujourd'hui, l'économie étant devenue un idéal, si parfois on confie l'exécution du modèle à un artiste, le reste du travail est donné à des jeunes gens, apprentis modeleurs, qui, irrévérencieusement, appellent cela « gratter des navets ».

Le kaolin sera donc toujours délaissé par l'artiste modeleur qui exige, avec raison, que l'argile qu'il pétrit obéisse sous son pouce ou son ébauchoir à la pensée qu'il veut rendre visible et tangible, et que son œuvre conserve

intactes les finesses ou les hardiesses du modelé qui équivalent à la « touche » de l'artiste peintre.

Il serait sans intérêt d'entrer ici dans de minutieuses explications sur les travaux de notre manufacture nationale. Aucune description ne valant une visite à nos musées ou une promenade à Sèvres.

DÉCOUVERTE DU KAOLIN EN EUROPE

Nous devons une mention spéciale à la manufacture du château de Meissen (Saxe), car c'est là que fut fabriquée la première porcelaine dure en Europe.

Il paraît que c'est en cherchant la pierre philosophale que Bottïcher découvrit le kaolin, dont un gisement se trouvait à proximité. Cette découverte valait mieux qu'une mine d'or, et les délicieuses statuettes de vieux Saxe ne lasseront jamais l'admiration du véritable amateur.

Les premières pièces furent fabriquées environ en 1709, mais dès la seconde moitié du XVIIIe siècle, malgré les plus grandes précautions, le secret franchit les murs du château et des fabriques concurrentes s'établirent un peu partout, en Allemagne, en Autriche et en Angleterre.

Toutes pastichèrent sans approcher de la perfection ; la manufacture saxonne qui, du premier effort, avait atteint son apogée et devait dès les premières années du XIXe siècle entrer dans une période de décadence, sous la direction de Marcolini.

La marque commerciale du Vieux-Saxe à deux épées en croix de Saint-André, est une de celles qu'on a le plus cherché à imiter, avec de très légères modifications, qui permettent d'échapper à la loi sur les marques de fa-

briques. La marque est donc le dernier détail à consulter pour reconnaître une pièce authentique, et nous allons indiquer quelques particularités qui pourront aider l'amateur à découvrir la fraude.

On doit juger d'abord la finesse du modelé et celle de la décoration ; la glaçure doit être épaisse et lisse au toucher, le terrain, les troncs d'arbres et les accessoires qui servent de soutien aux figurines doivent être blancs, rehaussés d'or. On était à cette époque trop fier du blanc parfait de la porcelaine dure, pour n'en pas laisser voir le plus possible : un tronc brun, un terrain vert décèlent toujours une imitation. Les cheveux et les sourcils doivent être tracés, un par un, avec un pinceau très fin : dans les pastiches on obtient à peu près le même effet en posant une teinte générale sur le crâne, qu'on raye ensuite avec la pointe d'un canif ; de là une très grande économie de temps. L'œil bleu est moderne ; le décor des vêtements ou des draperies varie à l'infini, mais on retrouve très souvent un groupe de trois ou de quatre fleurettes reliées par des branches garnies de feuilles. Les fleurs et les feuilles sont cernées et les branches tracées avec une couleur pourpre. Les fleurettes sont carmin, bleu, jaune et capucine en deux nuances (le capucine étant une couleur très délicate, est la seule qui soit cernée avec sa propre couleur plus foncée). Je n'ai jamais vu ce détail, presque imperceptible, observé sur une imitation. Le vert ancien est très beau, épais comme un émail ; le vert moderne est un glacis mince. Enfin les dentelles devant lesquelles on s'extasie sont d'invention relativement récente et n'ont rien d'artistique : c'est simplement ingénieux.

On les obtient facilement en trempant dans une bouillie claire de kaolin et de feldspath de petites dentelles de fil ou de coton et en les appliquant humides sur les vêtements dont elles suivent aisément les contours. Le feu les volatilise et il reste une dentelle de porcelaine d'un aspect

surprenant d'exactitude. Il convient d'ajouter que la manufacture actuelle de Saxe a depuis quelque temps retouché ses anciens moules, soigné davantage sa décoration et tâché de se rapprocher des belles productions du XVIIIe siècle sans parvenir ni chercher, je suppose, à tromper le connaisseur.

Les anciennes productions des fabriques de Berlin, Vienne, Chelsea, Worcester, etc., n'étant que des imitations plus ou moins heureuses de Sèvres et de Saxe, ne peuvent être que mentionnées.

Weedgrood, en Angleterre, et la manufacture de Capo di Monte en Italie, transportée ensuite en Espagne, au château du Buen-Retiro, fabriquèrent des œuvres originales, chacun dans un genre différent, et qu'on trouve aujourd'hui rarement dans le commerce.

Weedgwood, célèbre céramiste anglais commença à produire dans la seconde moitié du XVIIIe siècle. C'est à lui que l'on doit la découverte des propriétés décolorantes du silex mélangé à l'argile. Ses productions qui, en Angleterre, portent le nom de porcelaine, sont plutôt des grès cérames blancs dont il a créé plusieurs types qui obtinrent dans son pays un succès immense très mérité ; ses pièces de services à fond crème, parfois décorées par impression, furent employées à la cour et assurèrent sa réputation ; mais en France il est surtout connu pour ses magnifiques camées, médailles et bas-reliefs blancs sur fonds bleus d'un dessin très pur et d'une finesse admirable. Car à cette époque les artistes n'avaient nul dédain pour la céramique et Flaxman, le grand peintre sculpteur anglais, lui prêta souvent son concours. Il existe de ce genre de nombreuses imitations répandues dans le commerce et qui ne peuvent donner qu'une vague idée de la perfection des originaux..... Ceci est, du reste, de règle générale.

Le roi de Naples Charles III fonda en 1736 une manufacture de porcelaine dure à Capo di Monte. Appelé plus tard sur le trône d'Espagne, il installa à Madrid ses

meilleurs ouvriers et la nouvelle fabrique prit le nom de Buen-Retiro. Ses pièces sont caractérisées par une ornementation très artistique, en bas-reliefs, rinceaux, fleurs, fruits ou scènes mythologiques, décorées par un pointillé extrêmement fin, qui, à l'œil nu, donne l'illusion de teintes fondues. C'est une des plus belles productions de la céramique et une des plus rares. Dans les pièces modernes les contours sont flous et le pointillé très grossier.

PORCELAINE TENDRE

La porcelaine tendre fut fabriquée en France pour la première fois en 1695 à Saint-Cloud, ensuite à Chantilly et à Vincennes, puis transportée à Sèvres en 1756. Elle était composée, d'après M. Brongniart, d'un premier mélange comprenant : sel marin, nitre, alun, soude, gypse et sable de Fontainebleau qu'on faisait calciner ou fritter ; puis on broyait cette fritte à laquelle on ajoutait, pour 75 parties, 17 parties de craie blanche et 8 de marne calcaire.

La couverte était formée de : litharge, sable, silex, soude et potasse, donnant ainsi une sorte de cristal tendre et fusible, se laissant pénétrer facilement par les couleurs, et offrant dans son décor cet aspect d'épaisseur et de profondeur qui contraste avec les glacis minces et secs de la peinture sur porcelaine dure.

Cette porcelaine, supérieure au point de vue décoratif et artistique, résiste mal aux changements brusques de température et nous avons constaté de nombreux accidents par son immersion subite dans l'eau bouillante. De là le nombre relativement restreint des pièces intactes arrivées jusqu'à nous et les prix très élevés qu'elles atteignent. La

fabrication de cette porcelaine a donc été abandonnée, avec raison, car sa délicatesse la rendant impropre au service, elle ne répondait plus au goût de notre époque qui exige l'union de l'utile à l'agréable et surtout des prix modiques.

Cependant la vue d'une pâte tendre de Sèvres causera toujours un plaisir intense au céramiste ou à l'amateur, et sa création marque un effort intellectuel bien supérieur à celui que nécessita la porcelaine dure dont la nature nous offre les matériaux tout composés.

La porcelaine tendre de Sèvres a été remplacée par un composé auquel le kaolin procure la solidité exigée pour le service, et une très grande proportion de phosphate de chaux donne l'aspect laiteux, caractéristique de la porcelaine tendre. On y ajoute de l'argile plastique, du silex, du sulfate de baryte, du sable, etc., mais cela devient plutôt une faïence fine où la présence d'un peu de kaolin a fourni le prétexte de l'appeler porcelaine afin de l'anoblir.

Ce genre se fabrique surtout en Angleterre, puis en France, à Tournay, Saint-Amand, Arras, etc...

BISCUITS

On nomme biscuits de faïence, de porcelaine dure ou tendre des pièces mates non recouvertes de vernis ou d'émail. Leur composition et leur mode de fabrication sont exactement les mêmes que ceux du genre dont elles portent le nom. La seule différence est l'absence de glaçure. La matité leur donne l'avantage d'offrir à la vue la ligne, le contour, le profil ou le modelé intacts, sans la déformation que causent les reflets nombreux et éclatants des vernis

vitrifiés qu'on atténue généralement par le décor en couleurs.

Les terres de Lorraine sont des biscuits de faïence fine, leur aspect d'un blanc gris jaunâtre est assez sensible pour qu'à première vue on les distingue aisément des biscuits de porcelaine.

Le biscuit de porcelaine dure est très blanc, d'un grain très fin, d'un aspect un peu vitreux et quelquefois bleuâtre selon la quantité de feldspath unie au kaolin.

Le biscuit de porcelaine tendre est d'un blanc plus mat, plus laiteux, qu'il doit au phosphate de chaux contenu dans la pâte.

Les sujets sont empruntés à la mythologie ou reproduisent des scènes d'amour champêtre : les déclarations, fleurs en mains, du berger à la bergère avec accompagnement obligé du mouton, du chien, de la colombe et de la rose emblématique qu'une houlette enrubannée est censée garder ou défendre.

ÉMAUX

L'émail blanc est un verre auquel les oxydes d'étain et de plomb donneront une opacité plus ou moins grande selon l'usage auquel il est destiné. On le colore avec des oxydes métalliques et on l'emploie sur or, cristal, fer, fonte ou bronze.

Les émaux de Limoges, si justement renommés, sont des peintures sur plaques de cuivre minces cloisonnées ou rehaussées d'or.

Les émaux champlevés, d'un art moins élevé, ne figurent que des ornements d'un dessin très simple. On les obtient en creusant le métal au burin, ayant soin de

laisser entre chaque partie du décor, un filet destiné à séparer les couleurs et à empêcher leur mélange au point de fusion.

Chaque compartiment est ensuite rempli d'émail en poudre de couleur différente, et finalement poli et poncé après cuisson. Ce genre de décoration était connu dans la Gaule avant l'invasion romaine. On faisait des têtes d'épingles, des agrafes de manteaux ou fibules et des pièces pour le costume ou les harnais. Ce procédé était également connu dans l'antiquité en Egypte et en Turquie.

On fabrique encore de nos jours à Constantinople des bijoux en émaux champlevés que l'on trouve sous les galeries Rivoli et dont le bas prix semble indiquer qu'ils sont obtenus par la fonte ou un procédé mécanique quelconque.

Les émaux cloisonnés sont fabriqués en Chine et au Japon.

Sur une forme en cuivre rouge martelée dont les différentes parties, col et piedouche, s'il s'agit d'un vase, sont brasées (nous expliquerons plus loin la différence qui existe entre une soudure et une brasure), on applique un fil de laiton aplati, découpé, contourné, selon le dessin à produire, on le fixe à la forme et l'on emplit les intervalles d'émaux en poudre de couleurs appropriées exactement comme pour les champlevés. On termine en ponçant et polissant toute la pièce. Le secret de cette fabrication n'est pas parvenu jusqu'à nous. La difficulté réside dans le procédé employé pour fixer ces cloisons sur des parois arrondies ou verticales, telles que celles d'un vase, afin qu'elles offrent une résistance suffisante pour contenir les émaux et pour supporter le feu, du reste assez faible, qui doit les liquéfier sans attaquer les soudures.

Les cloisonnés « vieux chine » sont très recherchés et atteignent des prix élevés. Ils sont cependant loin de la

perfection que présentent dans ce genre, les travaux japonais. Les dessins en sont relativement frustes ; les émaux toujours grésillés et piqués, les imperfections dissimulées par de la cire et une couche épaisse d'encaustique.

Les cloisonnés japonais sont, au contraire, d'une perfection admirable et on reste confondu devant la patience, la science et l'art nécessaires à la production de ces grands vases, parfois cloisonnés de fils d'argent si minces, qu'ils sont à peine visibles, et si nombreux, qu'il semble que le temps est pour l'artiste de ce pays une chose complètement négligeable. — On peut encore à l'heure où j'écris se procurer pour des prix dérisoires, des vases de petite ou grande dimension, dont le moindre est un pur chef-d'œuvre de l'art céramique, capable de décourager nos meilleurs céramistes.

Ces bas prix paraissent leur avoir nui dans l'esprit des amateurs et je n'ai trouvé que chez peu de personnes l'admiration que je ressens pour ces œuvres absolument hors pair.

On peut prévoir que dans un temps très proche, la valeur de l'or et de l'argent monnayés ayant augmenté dans d'énormes proportions au Japon, grâce à l'accroissement des moyens de communications, les incomparables céramistes que sont les Japonais entreront dans la voie des productions à bon marché et nous enverront, en échange de prix si peu rémunérateurs, des travaux d'exportation dont le contraste nous fera sans doute apprécier et regretter les œuvres premières. Cette prophétie est déjà réalisée pour les splendides faïences japonaises de Satzuma dont les premières pièces furent très disputées.

Nos grands magasins de nouveautés, profitant de la vogue, en firent de larges provisions ; il y eut concurrence et avilissement des prix, une chose ne pouvant

être belle, chez nous, qu'à la condition d'être rare; et maintenant on trouve un peu partout des genres Satzuma n'ayant qu'une lointaine ressemblance avec les belles productions des premiers envois. Certes, un critique sévère, très sévère, même, par devoir professionnel pourrait reprocher à ces faïences l'abus des ors comme procédé ornemental ; mais n'oublions pas que nous sommes ici dans le domaine de l'art décoratif où toutes les fantaisies sont permises pourvu qu'il en résulte un plaisir pour les yeux. Je n'ai ni l'autorité nécessaire, ni l'ambition d'être le révélateur des cloisonnés japonais, pour être à leur égard ce que fut M. Champfleury pour nos faïences françaises; mais je pressens que l'heureux capitaliste et amateur distingué qui, aujourd'hui rassemblerait à peu de frais une collection de ce genre, ferait preuve de goût artistique en même temps qu'une excellente affaire.

Il existe aussi des cloisonnés sur faïence, ce qui parait indiquer que les cloisons ne sont pas fixées sur cuivre par une soudure métallique qui deviendrait impossible sur faïence.

Reste l'hypothèse d'une colle végétale ou animale, colle de poisson ou gomme très adhésive, mais à la température nécessaire à la fusion des émaux, si tendres soient-ils, cette gomme ou cette colle brûlerait avec dégagement de gaz qui ferait boursoufler l'émail et rendrait libre et mobile la cloison au moment où sa fixité est le plus nécessaire, c'est-à-dire au point de liquéfaction de l'émail. — Peut-être le procédé est-il très simple, ainsi que toutes les inventions qui paraissent aussi faciles que la découverte de l'Amérique, quand on les connaît : le difficile est de les découvrir.

Les émaux s'appliquent encore au pinceau sur cristal, tels les verres et cristaux de Bohême, sur porcelaine (p. 13) et sur carreaux de faïence fine ; dans ce cas, on cloisonne en traçant au pinceau le dessin à produire avec du

noir manganèse mat qui suffit pour empêcher les émaux de couler et de se mélanger.

Dans le domaine industriel, l'application de l'émail sur les objets de cuisine est une idée très heureuse qui a reçu l'approbation du public.

LE VERRE

Le verre est un silicate de soude et de potasse uni à du carbonate de chaux.

La silice est tirée de sables choisis, soigneusement lavés pour les verres blancs, et de sables terreux mélangés d'oxydes de fer, cuivre et manganèse pour les verres à bouteilles ordinaires.

Dans la pratique, les débris de verre triés entrent pour une forte proportion dans leur fabrication.

La connaissance du verre remonte à une très haute antiquité. On le trouve dans les trésors enfouis des dynasties égyptiennes, ainsi que dans les tumuli préhistoriques, surtout sous forme de perles colorées, imitant les pierres précieuses et ayant servi à la parure. Il devait être alors un objet de grand luxe. Il est de nos jours employé à tous les usages, son bas prix le mettant à la portée de toutes les bourses.

Il y eut des fabriques célèbres à Byzance, puis à Venise, dans l'île de Murano, où cette fabrication atteignit un haut degré de perfection et fut très renommée surtout au XVIe siècle, pour ses miroirs biseautés dont les cadres ornés d'émaux et enrichis de pierres précieuses en faisaient des objets de très haute valeur. Ce genre de miroir simplifié est encore en usage actuellement, et a conservé le nom de miroir de Venise.

La peinture sur verre remonte en France au XIIe siècle et servait surtout à la décoration des églises; de magnifiques spécimens de cet art sont venus jusqu'à nous.

Longtemps délaissée, cette peinture d'un si bel aspect décoratif fut reprise à Sèvres en 1818 et paraît avoir retrouvé la faveur du public.

Les couleurs employées sont des oxydes métalliques unis à des fondants, minium et borax qui permettent de les fixer à une faible température.

Le verre étant mauvais conducteur, il devient facile de le travailler au chalumeau en le tenant avec les doigts nus à quelques centimètres du point de fusion produit par la flamme du chalumeau, les doigts conservent ainsi toute leur adresse et c'est merveille de voir avec quelle facilité une barre de verre peut se transformer en oiseau, navire, corbeille, flacons, ou se dévider en écheveau d'un fil plus fin que la soie, fil qu'on peut tisser et dont on peut fabriquer de véritables étoffes.

VERRES IRISÉS

Dans les anciens tombeaux, surtout en Egypte, en Grèce et en Palestine, on retrouve des bouteilles de verre, dites lacrymatoires, offrant de très belles irisations dont l'éclat n'exclut pas l'harmonie; ces irisations qui parcourent toutes les nuances du prisme sont dues aux agents chimiques du sol qui les a longtemps recélées, se combinant avec les matériaux dont le verre était composé. L'industrie, profitant de l'indication, a cherché et trouvé un verre irisé qui ne rappelle que de loin le travail de la nature.

ÉTUDE SUR LA CÉRAMIQUE

La Céramique, dans son ensemble, offre un champ illimité à l'activité humaine; elle met à la disposition du céramiste tous les minéraux; les végétaux fournissent le calorique et des cendres alcalines; le règne animal, par sa charpente osseuse calcinée, supplée aux phosphates de chaux naturels là où ils font défaut; les métaux et leurs oxydes donnent toute la gamme des couleurs; la nature entière lui sert de modèle. Aussi voyons-nous la Céramique en grand honneur à toutes les époques de l'histoire, à tous les âges de l'humanité. Aux temps antéhistoriques, elle fut certainement un des premiers agents de civilisation; elle contribua à retenir au foyer l'homme primitif en lui donnant un moyen facile pour orner sa demeure des objets de service de première utilité. Du bois, de l'os, du silex, il a tiré ses premières armes; mais de l'argile il fabriqua les premiers ustensiles qui, en lui permettant de conserver l'eau et les aliments, en augmentant son bien-être, lui ont inspiré le goût d'une vie plus sédentaire, point de départ de toute civilisation.

On retrouve la Céramique sous sa première forme (terre cuite) parmi les vestiges des premières sociétés; sur tous les points du globe et dans sa conception la plus simple, la plus vulgaire : la modeste brique remplaçant la pierre avec avantage, pour la construction des demeures et des aqueducs, résistant à l'action dissolvante de l'atmosphère, et d'une durée presque sans limites comme l'attestent les travaux des Romains et des Egyptiens parvenus jusqu'à nous, résistant même, comme à Londres, à une atmosphère surchargée de principes chimiques, résultat de la combustion exclusive de la houille, là où s'effrite le monolithe nommé aiguille de Cléopâtre

que les silicates ont tant de peine à protéger. Plus tard la terre cuite servit, en dehors des usages communs et alors que la crémation était en usage, à contenir les cendres humaines, à garnir et orner les tombeaux sous les formes épurées d'urnes funéraires, accompagnées souvent de ces charmantes statuettes désignées sous le nom générique de Tanagra. Plus tard encore, suivant le développement de l'éducation artistique des peuples, elle devint un merveilleux instrument de décoration, prenant toutes les formes, se prêtant à tous les besoins et se parant de toutes les couleurs pour embellir nos demeures et charmer nos regards.

Elle fut l'objet d'un commerce actif et une source de richesses pour les peuples qui la cultivèrent, une réelle fortune pour les contrées dont le sol renfermait la matière première : argile, sables ou kaolin. Venise lui doit une réputation qui s'est perpétuée, Byzance, l'Étrurie, plus tard l'Italie, la France, la Hollande, l'Angleterre eurent leurs jours de célébrité dominées par la Chine, berceau de la porcelaine dure où la Céramique fut longtemps l'objet d'un véritable culte, protégée, encouragée, pratiquée, même par les souverains de ce pays.

Au XVIIIe siècle, à l'exemple de la reine Marie-Antoinette, les duc et duchesse d'Angoulême, Monsieur, comte de Provence, le duc de Villeroy, le comte de la Seinie, le comte d'Artois signèrent d'une marque couronnée les produits de manufactures placées sous leur patronage ou leur direction immédiate.

D'autres souverains étrangers : Auguste II, roi de Pologne et Électeur de Saxe, Charles III, roi de Naples puis d'Espagne furent d'enthousiastes céramistes. Ce fut l'époque des belles productions, la conscience artistique primant l'appât du gain.

Sous le premier Empire, un style nouveau, néo-grec, d'une valeur contestable, d'un goût offrant prise à la critique, marque cependant une tentative plus ou moins

heureuse de formes nouvelles. La Restauration ne produisit qu'un mélange confus des styles précédents et nos contemporains, impuissants à créer un style nouveau, marchent indéfiniment dans les souliers de leurs ancêtres.

Les styles Renaissance, Louis XIII, Louis XIV, Louis XV, Louis XVI et Empire paraissent avoir épuisé le génie inventif de l'homme et notre habileté d'exécution, bien supérieure à celle des anciens, borne ses efforts à d'éternels pastiches.

Si, en littérature, l'évolution naturaliste si contestée au début a fini par imposer (du moins momentanément) sa méthode d'observation, son étude du vrai, et a fait triompher le document humain sur les conceptions purement imaginatives, pourquoi l'art décoratif ne suivrait-il pas la même voie ? La guirlande, le berger d'opéra-comique ont eu leur part de gloire, tâchons de trouver, sinon mieux, du moins autre chose.

Pourquoi ne pas tenter en décor la même évolution qu'en littérature ?

L'ornement n'est que de la nature conventionnelle, arrangée, telle que la chicorée gothique, l'acanthe, le rocaille et le Louis XVI qui paraît s'inspirer du persil. Eh bien, je crois que nul arrangement, si savant, si précieux soit-il, n'offrira jamais le charme de la plus modeste plante arrangée par la nature et colorée par elle. Quel est l'artiste, le décorateur ou le simple amateur de promenade champêtre qui ne s'est jamais arrêté en contemplation admirative devant une ligne d'horizon, un bouquet d'arbres, un buisson fleuri, ou un simple parasite, dessinant sur un vieux mur de gracieuses arabesques ou des rinceaux de grand style ? Vienne ensuite un rayon de soleil et nous verrons éclater, triomphante, la symphonie des couleurs.

En effet, la feuille, la fleur, l'oiseau, l'insecte n'offrent-ils pas pour le dessin et la couleur une source inépuisable de sujets décoratifs ?

Mais, si vous le jugez préférable, enfourchons la chimère et partons, en pleine fantaisie, pour le pays des Rêves.

Cherchons des formes nouvelles aux lutins, aux gnômes, aux farfadets, aux fées et aux sorcières, même aux habitants d'autres planètes. Repeuplons les cieux et les enfers. Tâchons de fixer la pensée abstraite ou de condenser dans une composition décorative les défauts, les vertus, les passions, les souffrances, les espérances aussi de l'humanité. Car souvent une feuille ou une série de dessins parlent plus clairement au cœur et à l'esprit qu'un volume de dissertations philosophiques.

Quelle que soit la valeur artistique des produits de la Céramique actuelle, leur prix est devenu si modique, leur usage si répandu que, chez soi ou au dehors, l'œil ou la main rencontre toujours, parmi les objets de luxe ou d'usage, une pièce vitrifiée appartenant au domaine du céramiste. Cependant on peut se demander si on a fait rendre à la Céramique tout ce qu'elle peut donner et si on en a tiré tout le parti possible. Ma conviction est qu'elle est appelée à un avenir plus brillant encore que son passé, et que l'architecture trouvera en elle le moyen le moins coûteux de rompre l'uniformité, la monotonie et l'insignifiance des constructions modernes. Le seul obstacle à la production de grandes pièces est le danger de déformation ; mais on peut y parer par des coupes en biseau, dissimulées dans les angles rentrants des ornements ou des draperies et dont les assemblages échapperont aux regards. On peut ainsi obtenir des frontons, des chutes, des cariatides, des balustres, des panneaux en haut ou bas-relief, dont le prix serait bien au-dessous de celui de la pierre sculptée. La durée en serait plus longue et l'entretien ou le nettoyage beaucoup plus facile.

Dans la décoration intérieure, on pourrait obtenir de beaux effets avec des cheminées, des calorifères, des panneaux et même des dallages qui joindraient

à l'aspect artistique, le mérite de la propreté, de l'hygiène et de la durée. Mais surtout pour l'encadrement des boutiques et magasins, la faïence paraît tout indiquée.

Une devanture se compose généralement du bandeau d'enseigne, des panneaux de côtés et du soubassement, qu'on doit faire peindre et revernir dans des périodes assez rapprochées et dont l'entretien devient, par conséquent, coûteux. Si on remplaçait le bois maintenant en usage par des carreaux de faïence glissant dans les feuillures d'une mince armature de fer, il suffirait d'un certain nombre de figures allégoriques : attributs, compositions ornementales, rappelant, même de loin, le genre de commerce exercé, pour offrir un cadre très intéressant, appelant et arrêtant l'œil du client, et offrant à la longue une réelle économie par sa durée sans limites.

Les frais d'entretien seraient nuls et les chocs, très rares, qui briseraient un carreau, n'entraîneraient qu'une réparation partielle de peu de frais. Les commerçants y trouveraient donc les avantages qu'ils recherchent : épargne et réclame, et la Céramique atteindrait un nouvel essor.

DÉCOR PAR IMPRESSION

La science qui fut toujours un auxiliaire indispensable pour la Céramique est devenue une cause de décadence. Les procédés mécaniques qui permettent le décor par impression, en vulgarisant les produits décorés, ont enlevé l'intérêt que présentent toujours l'effort visible de la main de l'homme et son application à rendre les conceptions de son génie décoratif. Sans nous plaindre outre mesure de cette conséquence fatale du progrès, qui offre comme compensation de mettre à la portée des bourses les plus

modestes, une apparence, une illusion d'art, il serait utile de réagir contre l'envahissement des produits imprimés, de les reléguer au rang très modeste qu'ils doivent occuper et de les bannir entièrement quand nos moyens pécuniaires le permettent. Pour sauver ce qui reste de vrais céramistes, il est nécessaire d'établir entre une faïence imprimée et celle peinte à la main la même différence (toute proportion gardée) qui existe entre un tableau et une chromolithographie qu'on ne se résoud à posséder que faute de mieux.

Cette décadence doit être attribuée à la concurrence que nos faïenciers ont à soutenir contre la production étrangère qui les force à rechercher le bon marché avant toute autre préoccupation, plutôt qu'au goût amoindri du public, ainsi que le prouve le succès qu'ont obtenu les œuvres intéressantes à divers titres de M. Ulysse, de Blois, spécialisé dans le décor Renaissance; de M. Carriès (1), avec ses grès et ses faïences artistiques, et de M. Cros, si original avec sa pâte de verre plastique.

Il existait encore, il y a quelques années, dans les quartiers de Belleville et Ménilmontant, des céramistes nommés Chambrelans : petits patrons qui occupaient quelques ouvriers et cuisaient eux-mêmes avec un moufle et un sabot (petit moufle). Ils faisaient la statuette, le décor, le chiffre, le filet, la fantaisie et le réassortiment; ils fournissaient les magasins de Paris et les commissionnaires pour l'exportation.

Un différend étant survenu entre patrons et ouvriers, une grève fut déclarée pendant laquelle les marchands reçurent de l'étranger des offres très avantageuses pour la circonstance, et lorsque, la grève terminée, les ateliers rouvrirent, les commandes avaient pour toujours pris un autre chemin.

(1) Nous avons eu à déplorer la mort du jeune et sympathique statuaire.

Ainsi disparut un des derniers refuges de la Céramique d'art.

Aujourd'hui, il faut un capital de plusieurs millions pour fabriquer une assiette de deux sous.

Depuis quelque temps, le bruit court de la suppression de la Manufacture nationale de Sèvres. Est-ce un ballon d'essai pour consulter l'opinion publique ou pour la préparer ? Je ne saurais le dire, mais je n'hésite pas à affirmer que ce serait le dernier coup porté à la Céramique artistique.

La question d'économie est absolument négligeable sur un budget qui se chiffre par milliards et les autres raisons qu'on invoque ne sont pas meilleures ; car si elle ne rend pas tout ce qu'on serait en droit d'en attendre, cela tient aux règlements qui font en France, d'une manufacture nationale, une sorte de forteresse au lieu d'en faire un temple ouvert à tous les fidèles de l'art.

Pourquoi enfermer l'esprit dans les limites étroites que forme le cercle chinois de la porcelaine dure ? cette porcelaine froide et sèche, d'aspect hautain et glacial, qui ne se laisse pas modeler et qu'on doit violenter pour la faire obéir.

Le peintre et le statuaire peuvent à peu de frais, le premier, avec une toile et quelques tubes de couleurs, le second, avec un pain d'argile, donner une forme visible ou tangible à leur idéal esthétique. Au céramiste, il faut un matériel énorme pour broyer, malaxer, mouler et surtout il faut des fours et moufles pour cuire les terres, les couvertes et les couleurs. Pourquoi notre manufacture nationale ne mettrait-elle pas à la disposition des chercheurs, trois ou quatre petits ateliers, sortes de loges où les dévots de la céramique viendraient chercher des formules nouvelles. A peu de frais, on les pourvoirait des matériaux et des feux indispensables ; puis, pour chaque découverte, la manufacture prendrait les brevets néces-

saires ou exploiterait l'invention en sauvegardant les intérêts de l'inventeur.

Ce serait alors un spectacle aussi beau que rare : voir un inventeur profiter de son invention !

On m'objectera que parfois se présentera quelque toqué. Pour lui, ne soyez pas trop sévère, car l'homme de génie lui ressemble comme un frère.

Sèvres ! Ce mot sonne de façon prestigieuse, surtout à l'étranger. Il évoque un passé glorieux qui fait oublier quelques instants de faiblesse, et c'est une idée consolante de penser qu'il existe en France un endroit où l'on fait de la céramique sans la préoccupation désolante du bon marché.

Ce sujet comporte une étude plus approfondie que nous ferons peut-être un jour, ainsi que la critique des règlements qui paraissent et sont réellement d'un autre âge.

LAQUES

Les laques sont des gommes-résines solubles dans l'alcool et l'éther. Elles sont employées à orner et à protéger le bois. Ce genre est peu pratiqué en Europe et n'a jamais donné de résultats comparables à ceux obtenus par les Chinois et les Japonais, ces derniers surtout ont créé de véritables petites merveilles tant au point de vue de la dureté et de la solidité des laques employées que pour la finesse incomparable du travail.

Ils emploient les laques d'or sur ivoire, et il m'a été donné d'admirer un baguier d'ivoire monté sur vieil argent ciselé et décoré de paysages où se mouvaient de minuscules personnages d'un dessin irréprochable. L'ensemble et les détails étaient d'un fini précieux au-dessus de toute description. Ils ajoutent aussi dans leurs com-

positions de très petits insectes, mouches, scarabées, libellules taillés dans des coraux, des pierres précieuses ou des nacres irisées dont les notes éclatantes éclairent, sans leur nuire, les tons doux et chauds des laques d'or.

Les laques sont employées en Extrême Orient à de nombreux objets d'usage journalier, pour l'ameublement, les armures et même pour des ponts et de légères constructions, bravant ainsi les intempéries et les différences énormes de température.

Les laques, avant d'être employées, sont du féminin, après l'emploi elles prennent le masculin. On dit du vieux laque d'or. C'est une petite chinoiserie de plus à leur actif.

Un amateur m'a raconté qu'occupant un poste officiel en Chine, il fut chargé de se procurer des échantillons des gommes et résines employées dans ce pays. Ayant rassemblé une suite nombreuse de guides et porteurs, il s'enfonça dans les forêts de l'intérieur en prenant les précautions nécessaires pour ne pas être trompé. Sur les arbres déjà en exploitation, il puisa aux mêmes entailles des échantillons dont on ne put tirer aucun résultat satisfaisant. Les Chinois n'avaient mis nul obstacle à ces prélèvements, sachant bien qu'il nous manquerait toujours le secret des manipulations nombreuses et délicates, indispensables à la réussite, et dont quelques-unes ne peuvent s'accomplir qu'à des époques déterminées, à des températures fixées et parfois même dans l'obscurité.

Comment, du reste, arriverions-nous à lutter de dextérité et de bon marché avec ces peuples qui se nourrissent d'un rayon de soleil et d'une poignée de riz ?

Les faïences Satzuma, les laques et les cloisonnés forment dans l'art décoratif japonais un trinôme d'œuvres dont la perfection ne sera égalée par aucun autre peuple et ne pourra être surpassée par les Japonais eux-mêmes.

LE BRONZE ET SES ALLIAGES

Le bronze est un alliage de cuivre et d'étain dont les proportions varient selon l'usage auquel on le destine.

Médailles : cuivre, 92 ; étain, 8.

Statues : cuivre, 91,40 ; zinc, 5,33 ; étain, 1,70 ; plomb, 1,37.

Candélabres et ornements : cuivre, 78,47 ; zinc, 17,23 ; étain, 2,87 ; plomb, 1,43.

Très malléable, ce métal se travaille aisément au marteau, au tour, par le procédé de l'estampage, ou par la fonte.

On donne au fondeur le modèle, en bois ou en plâtre, lequel est divisé en plusieurs pièces qu'on moule séparément avec un sable argileux, battu et tassé.

Après complète dessiccation, on y coule le bronze qui doit ensuite passer par les mains de plusieurs spécialistes avant d'arriver à l'amateur.

Le ciseleur enlève les coutures toujours très apparentes laissées par les joints des différentes pièces du moule, puis il repasse la pièce entière quand il s'agit d'ornements, donne des vigueurs, des arêtes, creuse sous les rinceaux pour obtenir de la légèreté, refait les fonds et peut ainsi dépenser un temps considérable, quand l'amateur apprécie le travail et le paye en conséquence.

On peut donner une idée de l'importance de la ciselure en disant que la collection des outils se compose de mille à douze cents burins ou ciselets de calibres différents.

Le monteur prend ensuite les différentes pièces et les ajuste avec des vis, des écrous, des goupilles ou par des brasures ou des soudures.

On comprend que lorsqu'il s'agit d'une statue, d'un

buste ou d'une statuette, l'artiste modeleur ne soit pas sans appréhension pour le résultat final, ce qui a engagé les fondeurs à revenir à l'ancien système de la fonte à cire perdue, c'est-à-dire d'une seule pièce. Ce procédé fournit sans conteste une œuvre bien supérieure ; le seul bronze vraiment artistique puisqu'il conserve le modèle intact et les finesses de touche si chères à l'artiste.

Les bronzes de commerce, garnitures, lustres, etc., sont ensuite démontés et remis au doreur sur métaux avant d'être définitivement remontés. La plus belle dorure est la dorure au mercure; elle s'obtient avec un amalgame de 80 parties de mercure et 10 parties d'or. Le mercure est éliminé au feu, sous une cheminée d'appel. Malgré les précautions prises, c'est un travail des plus malsains et presque abandonné à cause de son prix très élevé.

Il est remplacé par la dorure à la pile électrique qui permet de ne déposer sur les métaux qu'une couche d'or extrêmement mince, qu'on peut, à volonté, rendre plus solide, selon la durée du bain.

La brunisseuse achève le travail en polissant certaines moulures avec une agate ou une pierre que je crois être un aérolithe taillé et poli.

Pour les bronzes communs, le travail de ciselure est réduit à l'indispensable, et la dorure est remplacée par un vernis posé après avoir décapé la pièce dans l'acide.

Il y a enfin des bronzes au naturel, simplement polis et brunis et dont l'entretien consiste à les préserver de l'oxydation et à les frotter avec une peau et des poudres qu'on vend spécialement pour cet usage.

On obtient par la galvanoplastie des cuivres creux très minces et chargés ensuite intérieurement avec du plomb afin de leur procurer à peu près le poids d'un bronze fondu.

Pour clore cette rapide étude, mentionnons la fonte de zinc, ou « petit bronze du Marais », obtenue dans des moules à bons creux en cuivre. Cette fonte, qu'on peut

ensuite bronzer, argenter, dorer ou patiner de façons différentes, procure au premier examen et d'un peu loin l'illusion d'un bronze véritable.

Le bronze prend une patine naturelle qui varie un peu d'aspect selon la formule de son alliage.

On peut l'attaquer par des alcalis qui lui procurent une patine verdâtre. On lui donne la patine vert antique ou bronze vénitien au moyen de produits spéciaux qu'on ne trouve que dans certaines maisons du Marais.

Le cuivre rouge, c'est-à-dire sans alliage, prend une patine couleur de laque d'un effet très agréable.

DORURE SUR BOIS

Plusieurs spécialistes concourent à la fabrication d'un cadre doré.

Le menuisier poússe les moulures et assemble les montants.

L'apprêteur coule les ornements avec la pâte à doreur décrite à l'article Colles, dans des moules en gélatine, ou l'estampe sous le pouce dans des moules en soufre.

Les ornements appliqués ensuite sur le cadre y sont fixés par la même colle de peau, qui est par excellence la colle du doreur.

Les joints, les sections rebouchées, le cadre passe ensuite par les mains du répareur, qui retouche le flou et les imperfections du moule au moyen de crochets d'acier à arêtes vives. Puis on donne une couche de colle, et on pose la mixtion sur laquelle, le lendemain, on étalera délicatement les feuilles d'or : c'est la dorure à l'huile, la dorure mate.

Les brunis s'obtiennent sur une préparation spéciale

nommée assiette ou dorure à l'eau ; celle-ci est d'un prix de main-d'œuvre beaucoup plus élevé, surtout pour les pièces sculptées. C'est pourquoi on se contente généralement de rehausser une dorure de quelques à-plats brunis.

On peut dorer directement sur bois après un enduit léger de colle et de blanc ou une ou deux couches de vernis gomme laque. Cette dorure laisse visibles les veines et stries du bois, ce qui n'est pas sans agrément, surtout pour le chêne de bonne qualité. Pour de petites étendues ou pour des raccords, on peut se servir d'or en poudre (5 francs le gramme). On pose au pinceau une couche légère de vernis copal à l'essence; on laisse sécher, et lorsqu'au toucher on sent que le vernis est encore adhésif sans être fluide, on frotte de la poudre d'or avec un morceau de velours qui, formant brosse douce, lui donne un aspect de vieil or bruni.

VERNIS MARTIN

Comme travail d'agrément, il est de mode de décorer de petits objets en bois de formes fantaisistes tels que : chaises à porteur, sabots, brouettes, etc., dans le genre du vernis Martin.

C'est une peinture à l'huile exécutée sur un fond d'or, et vernie ensuite à plusieurs couches. Cette décoration est d'un éclat somptueux, surtout si on a le soin d'employer, partout où c'est possible, des couleurs transparentes, telles que les laques jaunes, oranges, carminées et du blanc de zinc.

Mais il faut d'abord dorer l'objet, et le premier soin est de rendre le bois imperméable, comme il est dit plus haut, au moyen de colle de peau ou de vernis gomme laque.

On pose ensuite les mixtions le soir, et l'on dore le lendemain matin. La mixtion est une huile cuite, siccative, qu'on mélange avec un peu de jaune de chrome à l'huile ou de brun rouge quand on veut imiter les vieilles dorures.

OUTILS POUR DORER SUR BOIS

La pose de l'or en feuilles exige le matériel suivant : coussin, couteau, pinceau, palette, pour prendre et poser la feuille; brosse-ours pour appuyer l'or, brosse-putois pour essuyer et lisser légèrement.

Le coussin se tient sur le pouce de la main gauche comme une palette à peindre ; il est entouré de trois côtés par une bande de parchemin qu'on relève pour éviter les souffles d'air ; on étale la feuille d'or sur le coussin, on la découpe avec le couteau, puis on prend la feuille ou le fragment avec la brosse-palette et on les pose sur la mixtion en évitant de les froisser.

DEUXIÈME PARTIE

RÉPARATIONS

COLLES

Plusieurs colles sont nécessaires selon les objets que nous aurons à réparer ; il est donc utile d'en passer un rapide examen.

Celle qui paraît indiquée tout d'abord pour la céramique est le silicate de soude ou potasse. Ce verre liquide et incolore conviendrait parfaitement pour les verres et cristaux ainsi que pour la porcelaine. Mais il devrait être préparé spécialement pour cet usage, ce qui n'existe pas. Tel qu'on le trouve chez les marchands de produits chimiques, il m'a parfois réussi, mais j'y ai renoncé après plusieurs insuccès.

Un mélange de kaolin et de silicate de potasse donne une pâte qui devient très dure, mais occasionne des joints épais qu'on doit éviter.

On remplace avec avantage les silicates qui ont le défaut d'être déliquescents par la colle de poisson qu'on obtient au bain-marie en faisant dissoudre une partie de la vessie natatoire de certains poissons, et principalement de l'esturgeon ; on tamise à travers une mousseline fine et l'on obtient une colle très adhésive, incolore, qui a le mérite de faire des joints très fins. Le froid la coagule ; après l'avoir réchauffée à deux ou trois reprises, elle cesse

de se coaguler et commence à se décomposer ; il est donc préférable d'en refaire chaque fois une petite quantité. Comme il existe une colle de poisson factice, on doit demander la colle de poisson naturelle ; elle est d'un prix très élevé.

La colle forte ou gélatine d'os et de muscles est excellente pour le bois et les corps poreux. On la concasse et on la met la veille dans l'eau froide. Toutes les gélatines se ramolissent à l'eau froide, mais ne se dissolvent qu'à la chaleur; on doit toujours les préparer au bain-marie pour éviter de les brûler. On les emploie chaudes, en faisant également tiédir les morceaux sur lesquels on les pose. La dissolution ne doit être ni trop épaisse ni trop claire. On peut les conserver liquides par l'addition d'un peu d'acide acétique; dans ce cas elles sèchent plus lentement. La colle forte est d'une nuance brune assez foncée et adhère peu sur les surfaces lisses et siliceuses telles que le verre ou la porcelaine dure.

GOMME LAQUE

La gomme laque est une gomme brune produite par la piqûre d'un insecte sur des arbres qui croissent dans l'Inde, elle est soluble dans l'acool. On l'achète en feuilles minces qu'on fond à la flamme d'une lampe à alcool pour en former un bâton qu'on emploie ensuite comme nous l'indiquerons plus loin. Elle a l'avantage d'adhérer fortement et par refroidissement, c'est-à-dire en quelques minutes, ce qui est précieux dans les cas pressés. Il faut éviter de s'en servir pour les pièces qui doivent ensuite passer à l'étuve après le travail de peinture.

COLLE MASTIC

La colle de peau est tirée des débris de peau de gants. Elle forme avec le blanc d'Espagne ou de Meudon (sous-carbonate de chaux) et le plâtre à mouler (sulfate de chaux) une pâte dont se servent les doreurs-encadreurs pour couler les ornements des cadres.

PATE ANGLAISE

La pâte anglaise ne se trouve que chez les marchands de couleurs qui ont la spécialité de servir les doreurs.

Elle est composée de blanc d'Espagne, de colle double, résine, colle forte et un peu d'huile. Cet ensemble a le mérite d'être plastique, d'adhérer fortement, même sur les surfaces très lisses et de devenir très dur; elle est précieuse pour modeler à l'ébauchoir des fleurs ou des ornements, pour reconstituer des objets détériorés ou pour faire de la barbotine à froid; on peut la teinter et lui donner l'apparence de terre cuite.

On peut conserver la colle de peau pendant quelques jours et la pâte anglaise pendant quelques semaines, en les enveloppant de linges humides. Pour s'en servir, on en réchauffe des morceaux entre les paumes des mains.

PLATRE A LA DEXTRINE

On le prépare de deux façons: soit en mélangeant en poudre le plâtre à mouler à la dextrine, dans la proportion d'un dixième au volume de dextrine, qu'on ma-

laxe ensuite avec de l'eau au moyen du couteau à palette jusqu'à la consistance désirée. On peut aussi délayer la dextrine dans l'eau et y gâcher le plâtre comme à l'ordinaire. Ce plâtre est adhésif et devient assez dur. Il prend plus lentement, ce qui est parfois un avantage.

CIRE ET MASTIC DES MONTEURS

Composé de cire, résine, brique pilée, suif, ce mastic se ramollit et fond à basse température, il est utile pour les scellements, moins cassant que la gomme laque et d'un prix moins élevé.

CIRE A MODELER

Voici une exellente recette de cire à modeler :

Cire naturelle d'abeilles.....	600 à 700	grammes.
Blanc d'Espagne.....	500	—
Suif.....	500	—
Savon noir.....	0 fr. 10	
Thérébentine de Venise..... ...	0 fr. 20	

on peut, selon les climats ou les saisons, modifier les termes de la formule pour obtenir des cires plus ou moins dures. On les teinte par l'addition d'ocres rouge et jaune.

On obtient une cire factice à très bon marché en profitant de l'affinité de l'argile pour les corps gras.

On laisse sécher la terre glaise, puis on la mélange en poudre avec du suif, de la vaseline, de la glycérine, etc.

RÉPARATIONS DE LA CÉRAMIQUE

La réparation comporte plusieurs opérations successives que nous allons étudier. Quel que soit l'objet à recoller, il est nécessaire que les joints soient très propres. Pour les pièces vitrifiées on peut se servir d'eau chaude et savon noir, ou mieux de potasse d'Amérique. On la fait fondre à l'eau bouillante et on y plonge les objets à nettoyer; on obtient ainsi des joints très nets. Il faut éviter d'y tremper les doigts, les pinceaux et les brosses ainsi que les faïences poreuses et les terres cuites. Ces terres absorbent et retiennent la potasse qui ensuite attaque les colles malgré des rinçages prolongés.

Lorsque tous les morceaux sont rincés et séchés, le collage est chose relativement facile pour les objets plats à cassures franches.

On emplit de sable fin et sec un dessous de boîte de dimensions suffisantes, on y enfonce perpendiculairement le plus grand des morceaux de l'assiette ou du plat sur lequel on juxtapose les autres pièces après les avoir enduites de colle, en ayant soin que tous les morceaux se trouvent en parfait équilibre, ce qui n'est pas toujours possible; dans ce cas, on réserve les autres morceaux pour 2 ou 3 opérations successives.

Lorsqu'il s'agit d'un vase, d'une corbeille ou d'un objet quelconque, très brisé, offrant des contours curvilignes, il devient indispensable d'étudier les cassures et de le remonter d'abord sans colle, puis de marquer les

morceaux ou de les placer dans un ordre donné pour pouvoir les assembler ensuite sans hésitation. Une des conditions du succès étant la rapidité de l'exécution. Toutes les colles, même celles liquéfiées par les acides, s'épaississent rapidement au contact de l'air, il se forme à la surface une légère pellicule qui épaissit le joint lorsqu'elle n'empêche pas entièrement l'adhérence. Il arrive fréquemment qu'on ne peut coller qu'un ou deux morceaux à la fois, il faut alors les laisser sécher avant la seconde reprise ; surtout en hiver, il est bon de faire tiédir chaque fois la colle, les morceaux et la pièce.

COLLAGE A LA GOMME LAQUE

Pour les collages à la gomme laque il est indispensable d'avoir une lampe à alcool et un chalumeau ordinaire ou un chalumeau à récipient contenant l'alcool et qui, avec la forme et le volume d'une pipe, se tient entre les dents et laisse, par conséquent, les deux mains libres pour le maniement des pièces à coller. Les joints étant propres, on les chauffe et on les enduit d'un seul côté de gomme laque ; on chauffe ensuite à une température assez élevée l'autre morceau à coller et on joint en appuyant fortement. On gratte ensuite les bavures et on passe l'ongle sur le joint afin de juger si la juxtaposition est parfaite ; en cas de saillie, on réchauffe à nouveau en tenant les morceaux en équilibre et on corrige le joint. Pour les pièces très épaisses et de grandes surfaces, telles que cachepots, etc., il est bon d'avoir une lampe à souder, car les poumons ne pourraient suffire à fournir le calorique suffisant.

LAMPES A SOUDER

Cette lampe, très utile pour coller ou souder à l'étain, se compose d'une petite lampe ordinaire à alcool placée au-dessous d'un récipient dans lequel on verse aussi de l'alcool, lequel entrant en ébullition ressort par un tube recourbé et traversant la flamme de la lampe inférieure, sous forme de gaz ou vapeur d'alcool, projette violemment une flamme qui, selon la grosseur de la lampe, peut acquérir une grande intensité. Malgré son utilité incontestable elle offre quelque danger d'explosion auquel on a remédié par une soupape placée au faîte du récipient, par une chape de cuivre recouvrant le dessus de la lampe, et enfin par les précautions que l'on doit prendre de ne jamais emplir qu'à moitié la partie supérieure, de s'assurer chaque fois, que la soupape fonctionne aisément et que le conduit à vapeur n'est pas bouché ; ces conditions observées, la lampe devient inoffensive et d'un usage commode et sans fatigue.

L'objet collé doit rester en place jusqu'à complète dessiccation, ce qui demande un temps plus ou moins long, selon l'épaisseur des morceaux, la température et la colle employée. La colle forte devient solide après quelques heures, selon son épaisseur ; la gomme laque dès que les pièces sont refroidies ; les colles liquéfiées avec de l'acide sont beaucoup plus longues à sécher et quand les morceaux sont très épais, il est nécessaire d'employer une étuve, un four modérément chauffé ou de les présenter au foyer ou au soleil selon la saison ; les autres colles sèchent ou prennent par refroidissement. Mais avec les colles acidulées le bord du joint exposé à l'air, sèche d'abord et forme ensuite obstacle à l'évaporation des parties profondes : la chaleur est donc indispensable.

Lorsqu'il s'agit de figurines, groupes, anses, ou pièces

d'un dessin courbe ou tourmenté, il est parfois impossible de placer les morceaux en équilibre, il faut alors les maintenir au moyen de cire à modeler, préalablement ramollie, ou de gomme laque, dont on laisse tomber des gouttes épaisses çà et là sur les joints à maintenir.

REBOUCHAGE

La pièce ou objet quelconque étant solidement collé, il faut procéder au rebouchage, car il est très rare que les joints soient absolument nets, surtout pour les faïences argileuses, et les terres cuites. Parfois même, on a intérêt à supprimer de petits éclats qui pourraient nuire à la parfaite adhérence des morceaux principaux. On se sert pour cet usage de plâtre pur pour les objets en plâtre ; pour les autres, de plâtre à la dextrine, de pâte à doreur ou de pâte anglaise ; on pose à l'ébauchoir et on laisse sécher. On égalise ensuite en frottant avec du papier de verre, de plus en plus fin, afin d'obtenir une surface bien lisse.

PAPIERS DE VERRE

Il est nécessaire d'indiquer ici le numérotage de ce papier dont l'emploi est fréquent et indispensable. Le plus fin 00, ensuite 0, 6, 5, 4, le numéro 4 est le plus gros dont on puisse avoir rarement besoin ; les numéros les plus usités sont 00, 0, 6.

AGRAFES, GOUPILLES

Les agrafes offrent une sécurité de plus et donnent plus de force aux collages. On peut les placer à l'extérieur pour les plats dont on ne souhaite avoir que la face com plètement réparée ; on les rendra invisibles en creusant un petit canal, dans lequel l'agrafe disparaît, et qu'on rebouche ensuite. L'agrafe dissimulée est très difficile, sinon impossible, dans la porcelaine dure orientale. On prend pour creuser la faïence ou la porcelaine, des burins de graveur de grosseurs appropriées : ce sont de petites barres d'acier quadrangulaires, trempées dures, qu'on enfonce à coup de marteau dans des manches de bois blanc ou de bois dur plein, et qu'on taille ensuite comme des crayons, en suivant l'usure du burin, qui arrive vite, car il faut les affûter fréquemment, surtout en perçant la porcelaine.

On les affûte non pas en pointe, mais sur deux côtés seulement, ce qui leur donne un tranchant de la largeur du burin et permet d'obtenir un trou non conique, mais cylindrique jusqu'au fond.

L'agrafe se fait avec du fil de fer clair, d'un diamètre moitié moins grand que le trou formé. On double le fil en ne le coupant que d'un côté, on le rabat à chaque bout pour former crochet à angle droit et on l'enfonce, coupé de longueur exacte, afin qu'il force légèrement.

Pour percer la porcelaine, on doit tremper l'extrémité du burin dans l'essence de térébenthine.

Pour placer une goupille de fer dans une anse ou dans un membre, il faut prendre un burin plus fort et percer dans l'axe de chaque partie, de façon que les trous concordent exactement et ne nuisent pas à la netteté du joint.

PIÈCES MANQUANTES

Quand il s'agit d'une assiette, d'un plat, d'un couvercle, d'un vase, il arrive fréquemment qu'un ou plusieurs fragments manquent totalement. Il faut alors les refaire, en s'y prenant de la manière suivante :

L'objet étant solidement collé et agrafé, on prend avec de la cire à modeler, ramollie entre les paumes, l'empreinte d'une partie semblable à celle que l'on veut remplacer ; sur cette cire fixée sous l'emplacement de la pièce absente, on coule du plâtre fin et on obtient une pièce terminée d'un côté et dont les bords s'adaptent intimement à ceux de la cassure. On termine à la râpe, puis aux papiers de verre ; mais la pièce n'adhère pas solidement ; il faut l'enlever et la coller comme on a fait pour les autres morceaux.

Pour refaire une anse de grande dimension, pour un cache-pot par exemple, dont les anses sont généralement de forme simple, il est inutile de faire un moule ; on se contente de percer une ou deux paires de trous dans lesquels on insère des fils de fer de grosseur voulue, suivant la forme à reproduire. On les garnit ensuite de plâtre à la dextrine, et si les fers sont bien engagés, la pièce acquiert assez de solidité pour qu'on puisse au besoin soulever le cache-pot en le prenant par les anses.

PIÈCES A REFAIRE

Bras ou jambe à refaire. — Ce travail exige plus que de l'adresse, car il faut retrouver les mouvements, puis modeler le membre sans fautes d'anatomie, en

tenant compte du style ou de la façon de faire spéciale à l'auteur de la statuette.

Je me contente généralement d'une ébauche en cire, dont je ne prends qu'un estampage sur la partie la plus en vue (dessus ou dessous du bras et de la main, face ou profil de la jambe).

Dans cet estampage ou empreinte d'une seule pièce, on peut, s'il est nécessaire, placer un fer dont l'extrémité dépassera un peu le haut du bras, pour former tenon. On coule le plâtre que l'on termine ensuite avec les outils spéciaux.

On colle le membre, on rebouche le joint, et on agit ensuite comme pour les morceaux plats, ainsi qu'il est dit aux paragraphes *Enduit* et *Peinture*.

VERNIS

La réparation n'est qu'une imitation, un trompe-l'œil où la vitrification est remplacée par des vernis. Il existe des vernis secs à l'alcool qui sèchent rapidement, deviennent durs et ne poissent pas sous le doigt. Malheureusement, leur emploi est très difficile, surtout au pinceau. Il est bon d'avoir du vernis gomme laque qui peut rendre service en bien des cas ; on peut au besoin en préparer soi-même, en faisant fondre de la gomme laque en feuilles dans de l'alcool.

C'est le vernis dont on se sert pour les meubles, pour les bois en général, pour remédier à la porosité du plâtre ou de la pâte à doreurs. On l'étend sur bois avec un tampon légèrement graissé d'huile ; il procure un brillant très beau et très solide.

Le *Copal à l'essence* est le vernis le plus facile à employer au pinceau, il faut choisir le moins teinté, c'est-à-

dire celui qui a été fait avec des gommes soigneusement triées.

On trouve encore différents vernis tels que le *vernis mastic*, le *vernis email*, etc., qui peuvent rendre des services.

Le vernis à l'essence de Lavande ou vernis Sohenné, très fluide, séchant rapidement et devenant dur, peut être très utile en bien des cas. Il faut le choisir frais, c'est-à-dire aussi peu teinté que possible.

COULEURS

On doit se procurer un lot de couleurs en poudre finement broyées; la liste suivante pourra être modifiée d'après la palette qu'on a l'habitude d'employer.

Blanc de neige; noir d'ivoire; jaune de chrome; ocre jaune; brun rouge; ocre de rue; terre de Sienne brûlée et naturelle; terre d'ombre; bleu outremer; bleu cobalt; vert-chrome; vermillon; carmin, etc.

PRÉPARATION DES COULEURS POUR FAIENCES

Pour préparer ces couleurs, il faut avoir une palette à trous comme celle dont se servent les peintres sur porcelaine; une glace dépolie et une ou deux molettes de verre.

On verse sur la couleur placée sur la glace dépolie un peu de térébenthine; et puis on écrase avec la molette et on broie en décrivant des spirales autour du centre, de façon à ramener la couleur et à empêcher qu'elle déborde. Si fines que soient les couleurs, cette préparation est in-

dispensable. Lorsque la couleur est bien broyée, on verse quelques gouttes de vernis et on la place dans la palette à trous. Ces couleurs servent à imiter tout ce qui est brillant.

BROSSES

Il faut prendre des brosses plates, très douces et solides. La martre est la meilleure brosse, son prix élevé fait qu'on la remplace souvent par la brosse en bœuf, en fausse martre ou en putois.

La brosse plate sert à émailler, à vernir, à poser les fonds unis. Quelques brosses rondes fines pour les fleurs, les ornements, et enfin deux brosses très fines et très longues pour les filets.

ENDUIT ET GLAÇAGE

Notre plat étant collé, rebouché, poncé au papier de verre fin, les morceaux refaits en plâtre passés à la colle étendue d'eau pour remédier à la porosité absorbante, il s'agit de faire disparaître les cassures et de lui redonner son aspect primitif; ici surgit la difficulté, car pour dissimuler un joint, même très fin, il faut poser dessus un corps opaque qui, par conséquent, aura une épaisseur qu'il faudra atténuer sans pour cela l'étendre indéfiniment, la difficulté s'accroît sur les parties planes et blanches et devient moindre pour les portions décorées.

On doit poser un premier enduit de blanc de neige broyé finement avec très peu de vernis. On donne à cet

enduit la nuance du fond, qui est ordinairement un gris verdâtre, on le pose sur toutes les cassures et sur les pièces refaites et on laisse sécher.

Ce premier enduit doit contenir assez peu de vernis pour devenir mat.

Quand il est bien sec, on le ponce avec du papier de verre fin, de façon à atténuer la saillie et on prépare une seconde teinte de blanc de neige, plus fluide, avec un peu plus de vernis qu'on étend soigneusement au moyen d'une brosse plate en débordant un peu le premier enduit et en lissant avec un peu d'essence de térébenthine. La pratique seule peut donner le tour de main nécessaire pour mener à bien cette partie du travail.

Il faut laisser bien sécher, poncer ensuite avec de la poudre de ponce fine pour enlever les traits laissés par la brosse, recommencer au besoin avec la même teinte, encore plus fluide, pour obtenir le glacé, le poli et le brillant de l'émail ; puis refaire les raccords de fleurs, ornements ou paysage, en se servant des couleurs de la palette étendues d'un peu de vernis et d'essence ou mélangées à du blanc de neige selon les besoins.

Laisser sécher et, s'il est nécessaire, effacer à nouveau les traces de brosses en ponçant très légèrement à la poudre ; on peut redonner le brillant par une chaleur d'étuve ou par une légère couche de vernis soehné, qu'il faut passer très vivement, afin de ne pas délayer les couleurs du décor.

Lorsqu'il s'agit de repeindre un petit bras, une très petite main, il devient difficile de poncer au papier les petits doigts très fragiles ; il faut alors lisser l'enduit avec de l'essence, éviter les dépôts qui empâteraient les détails et se borner à déposer le moins possible de couleur.

RÉPARATION DES FLEURS EN RELIEF

Il arrive souvent que les vases, les socles de statuettes, les couvercles de soupières sont ornés de branches de fleurs et feuilles en relief.

Pour les refaire la pâte dite anglaise convient parfaitement. Pour les branches, on perce deux petites trous aux deux endroits où portent les extrémités de la branche; on coupe un fil de fer qu'on ajuste et contourne, puis on l'enduit de pâte à la grosseur voulue, on trace ensuite à l'ébauchoir les gerçures et rugosités. En mouillant la pâte avec de l'eau tiède, elle se colle d'elle-même sur la faïence.

On modèle les fleurs, pétale par pétale, en prenant un très petit morceau de pâte qu'on roule d'abord en sphère, puis qu'on écrase entre le pouce et l'index. Avec un peu d'habitude on arrive à donner d'un seul coup la forme d'un pétale qu'on colle ensuite, en le mouillant à sa base, sur un point central autour duquel les pétales suivants viendront s'ajouter. Pour une rose on agit de même en commençant par le cœur; en faisant les pétales de plus en plus grands et en les gondolant un peu selon le modèle à imiter.

Pour les feuilles, il est bon de tracer les nervures alors que la pâte est encore fraîche. On évite ainsi l'effort qu'il faudrait faire avec un outil d'acier en opérant sur la pâte dure.

Pour sécher complètement, la pâte anglaise demande un ou plusieurs jours, selon son épaisseur.

ORS

Pour les raccords de dorure il faut se contenter « d'à peu près ». L'or sur porcelaine, bruni avec des agathes,

offre un éclat métallique qu'il est impossible d'imiter exactement. On se contente souvent, par économie, de raccorder avec des bronzes d'or en poudre; l'effet est peu satisfaisant. Le bronze noircit à la longue quoiqu'il soit protégé de l'oxydation par le vernis auquel on le mélange.

Il est préférable de prendre de l'or en coquille ou de l'or en poudre à 5 francs le gramme; on l'emploie en le délayant avec de la colle de peau étendue d'eau et on peut ensuite luï donner un léger brillant en frottant avec un morceau de velours ou une agathe à polir.

Il existe des bronzes en poudre de toutes couleurs et des ors jaune, vert, rouge.

L'or natif est jaune; allié à l'argent il devient verdâtre, et au cuivre, rougeâtre.

On trouve également de l'argent en feuille, en poudre ou en coquille.

L'or en feuille se pose comme nous l'indiquerons à l'article : dorure au coussin ou dorure sur bois.

OR EN RELIEF

Il existe dans le Sèvres et ses imitations des dorures en relief assez accentué, cela s'obtient en couleurs vitrifiables avec du relief d'or qu'on pose en épaisseur et sur lequel l'or est ensuite placé en couche mince.

Il faut agir de même en réparation en traçant l'ornement avec du blanc épais contenant peu de vernis.

PLATRE

Le plâtre ou sulfate de chaux est indispensable au réparateur.

Nous devons indiquer la façon de le préparer :

Prendre une terrine de terre émaillée, y verser la quantité d'eau nécessaire et faire tomber en pluie, peu à peu, le plâtre qui s'imbibe et va au fond; s'arrêter quand le plâtre atteint le niveau de l'eau; prendre une spatule ou un couteau à palette, l'enfoncer dans le plâtre et agiter sans ressortir le couteau ou la spatule afin de ne pas y faire entrer de l'air qui formerait ensuite de nombreuses bulles.

MOULAGE

On peut diviser ce travail en trois parties : estampage; moule à creux perdus; moule à bons creux.

ESTAMPAGE

On dit qu'un objet est de dépouille lorsqu'il n'offre pas d'angles rentrants et qu'il est suffisamment plan.

On peut alors en prendre un estampage avec de la terre glaise, de la cire à modeler ou une couche de plâtre.

Pour les très petites pièces, la mie de pain fraîche roulée entre les doigts peut fournir un estampage très délicat.

On prépare des galettes de terre minces qu'on saupoudre de talc enfermé dans un petit tampon de mous-

seline fine. On tamponne l'objet avec le talc et on appuie avec le pouce une galette de terre en ayant soin de bien faire épouser les reliefs; on fortifie ensuite par des épaisseurs de terre de façon à pouvoir lever l'épreuve sans la déformer. On y vaporise de l'eau avec la bouche ou un vaporisateur afin de faciliter la coulée du plâtre, on coule et on laisse prendre.

On agit de même avec la cire à modeler quand il s'agit d'une forme cylindrique : bras, jambe, etc.; il faut avoir soin de ne prendre qu'un peu moins de la moitié du contour, sinon l'empreinte se déformerait en l'arrachant.

MOULE A CREUX PERDUS

Pour prendre un moulage sur un objet en terre glaise ou en cire, si on désire une seule épreuve, et pour économiser le temps, on peut faire un moule à creux perdus.

Il est bon, dans ce cas, de teinter le plâtre avec une pincée d'ocre rouge qu'on délaye dans l'eau; puis on enveloppe entièrement la pièce en ne réservant que les évents nécessaires pour qu'on puisse retirer par fragments la cire ou la terre qui est au dedans; passer une brosse dans l'intérieur et couler l'épreuve en plâtre blanc.

L'épreuve prise de toutes parts ne peut être retirée qu'en cassant le moule. Cette opération assez délicate pour les petites choses est rendue plus facile par la différence de couleurs et par le peu d'épaisseur qu'on doit donner au moule.

MOULE A BON CREUX OU MOULE A PIÈCES

Ce moule n'est nécessaire que lorsqu'on veut tirer plusieurs épreuves, il faut faire alors autant de pièces qu'il y a d'angles rentrants et de plans différents dans l'objet à mouler. Dans tous les différents moulages, avant de tirer une épreuve, on doit savonner l'intérieur du moule avec du savon noir, puis passer une légère couche d'huile.

On peut encore mouler avec du soufre ou de la gélatine.

RÉPARATIONS VITRIFIÉES

On peut, dans certains cas, faire des collages vitrifiés, à la condition expresse que les morceaux puissent se tenir en équilibre parfait. On emploie pour ces collages le « fondant général » ; on appelle ainsi un verre boracique en poudre qu'on mélange avec certaines couleurs un peu dures afin de les faire glacer plus facilement ; les joints potassés et bien propres, on broie le fondant à l'eau, on pose le morceau principal en équilibre dans le moufle, on enduit de fondant et on juxtapose l'autre partie.

L'opération ne peut réussir que pour deux ou trois morceaux au plus, dans une assiette ou un plat, pour un bouton de couvercle, une anse de soupière et autres cassures simples.

Il faut éviter de coller ainsi les porcelaines dites vieux chine, les émaux dont elles sont couvertes ne résistant pas à notre feu de moufle ordinaire.

Toujours prévoir un accident possible lorsqu'on a recours à ce terrible auxiliaire du céramiste : le feu.

Certaines parties de statuettes, telles que bras, jambes, peuvent se refaire en porcelaine, en faïence ou en biscuit.

Reste le joint qu'il faut coller, mastiquer, enduire et repeindre. L'avantage qu'on trouverait à refaire de très petites pièces vitrifiées serait donc presque nul, puisqu'il faudrait les recouvrir en partie avec les vernis indispensables au travail ordinaire de la réparation. Pour les pièces plus importantes, il faut les modeler en cire, en tenant compte du retrait qu'elles subiront, un dixième environ, en prendre un moule à bon creux, y estamper la terre, laisser sécher, retoucher et finir à sec, et enfin les faire cuire d'abord à un feu de dégourdi, émailler et faire recuire, puis décorer à un ou deux feux de moufle ordinaire. On comprendra aisément que le moindre accident survenu pendant le cours d'opérations aussi délicates suffit pour en compromettre le résultat et que ce travail n'est possible que pour les objets de grande valeur.

La réfection de pièces entières, pour si difficile qu'elle soit, est donc possible, mais ce qui est théoriquement et pratiquement impossible c'est une réparation invisible à plat sur une simple assiette cassée en deux morceaux. Pour dissimuler le joint, il faudrait poser dessus un émail opaque qui naturellement formerait bourrelet, il faudrait recuire à nouveau pour le décor et que deviendrait alors le collage primitif au fondant obtenu à un feu d'égale intensité ?

Ceci soit dit pour répondre à un aimable farceur qui se vante, m'a-t-on dit, de pouvoir exécuter ce travail impossible.

RÉPARATIONS DES TERRES CUITES

Souvent les terres cuites ont reçu une couche de couleurs, il est bon de les en débarrasser avant de les réparer ou de

les repeindre. Pour ce nettoyage, il faut éviter le savon qui graisse. On emploie de l'eau chaude pure ou mélangée d'eau de javel et on recolle ensuite avec une des colles indiquées pour les corps poreux. On peut se servir de bonne colle forte additionnée de blanc d'Espagne finement pulvérisé et coller les morceaux en les faisant tiédir.

Les pièces manquantes se refont en agissant comme il a été dit pour la faïence.

Les fers et les goupilles se posent de même façon, on peut, surtout quand les terres sont peu cuites, les réparer entièrement au plâtre pur ou au plâtre à la dextrine, en agissant comme on le ferait avec une statuette de plâtre.

COULEURS POUR TERRES CUITES

On repeint les terres en préparant les couleurs en poudre à la colle, ou au lait. Lorsqu'on n'a qu'une partie à repeindre ou des joints à cacher, il est très important de retrouver la nuance exacte, car la moindre différence de teinte ferait tache. On y arrive par tâtonnements et l'opération est assez longue, étant donné que les couleurs ainsi préparées pâlissent beaucoup en séchant, il faut attendre à chaque essai nouveau. On retrouve généralement les teintes terres cuites avec les couleurs suivantes: blanc d'Espagne, ocre jaune, ocre rouge, ocre de rue, et, suivant les cas, terre d'ombre, terre de Sienne, ou pointe de noir.

Les terres ainsi repeintes ne supportent pas l'eau et ne peuvent être lavées.

Dans le cas où la terre serait destinée à subir les intempéries, il faudrait repeindre à l'huile. On obtient la matité voulue en ajoutant des couleurs, du siccatif en poudre et de l'essence de térébenthine. On peut encore faire dissoudre de la gomme laque dans de l'alcool et y

délayer la teinte de couleurs en poudre qu'on aura préparée à l'avance, car il est nécessaire d'agir très vivement pour remédier à l'évaporation rapide de l'alcool.

On doit éviter les teintes roses qui donnent à la terre l'aspect de plâtre peint; les nuances sont rompues par l'ocre de rue, les terres d'ombre et réchauffées par la terre de Sienne brûlée.

RÉPARATIONS DES MARBRES

Le marbre blanc et, en général, tous les corps plus ou moins transparents ne peuvent que se recoller. Cependant, dans certains cas, on peut rendre moins apparent le joint ou la cassure et boucher les éclats avec de la cire vierge blanche; pour cela, on chauffe légèrement le marbre et on laisse tomber en gouttes la cire qu'on égalise ensuite avec l'ébauchoir.

On peut coller les marbres avec la colle forte mêlée au blanc d'Espagne ou les cassures très franches avec la colle de poisson un peu épaisse; mais tous les marbriers font leurs scellements au plâtre pur ou à la gomme laque après avoir égrugé les surfaces à mettre en contact.

Pour les marbres exposés à l'air, la goupille intérieure et le scellement au plâtre sont de rigueur.

Les marbres de couleurs se réparent avec des cires à cacheter teintées et des gommes laques qu'on étend avec un fer chaud; on égalise la surface, on ponce au papier puis à la poudre de ponce et on encaustique.

On peut faire aussi des scellements très solides et insolubles avec du soufre. Il faut égruger les surfaces à joindre, les chauffer légèrement, faire fondre du soufre avec précaution, et le couler dans les trous creusés pour les

goupilles. On aura naturellement tenu les trous plus grands que l'épaisseur des fers.

On teinte les cires ou la gomme laque en les faisant fondre dans une cuillère au-dessus de la lampe à alcool; on ajoute ensuite une petite quantité de couleur préalablement broyée à l'eau et séchée, et on laisse tomber une goutte sur le marbre à réparer afin de juger de la différence.

Il faut éviter de savonner les marbres blancs non polis, ainsi que les terres cuites. On doit également éviter de les épousseter avec un plumeau qui, toujours chargé de poussières, les salit et les encrasse en peu de temps. Terres et marbres artistiques doivent être époussetés avec un soufflet: c'est le meilleur moyen de les conserver propres; et en cas de nécessité l'eau pure, ou additionnée d'eau de javel, est ce qu'il y a de mieux pour les nettoyer.

Ce que nous disons du marbre s'applique également à l'albâtre.

SCELLEMENTS DES MARBRES

Les coupes, vases, cachepots, sont souvent montés et scellés sur des pieds en bronze auxquels ils doivent adhérer par le rebord inférieur qui est généralement très étroit; le mastic de monteur, moins cassant que la gomme laque, convient parfaitement à cet usage.

On le fait fondre dans une petite marmite de tôle sans soudure; on chauffe légèrement le fond du cachepot et le bronze; on renverse l'objet pied en l'air et on coule le ciment liquide dans l'interstice du bronze et de la faïence. On appuie et on égalise avec la spatule de fer et on laisse refroidir.

On agit de même avec le soufre et la gomme laque. Cette dernière réservée aux très petits objets.

Si l'objet à monter est destiné à être posé sur un poêle de salle à manger ou tout autre endroit chaud, il faut remplacer la cire par le plâtre à la dextrine.

RÉPARATIONS DU BRONZE, SOUDURE, BRASURE, TARAUDAGE

Les objets en bronze qu'on a le plus souvent à réparer sont les flambeaux, les appliques, les torchères, bouts de table, lustres, statuettes, etc. Il faut l'emploi de la filière et des tarauds pour refaire les pas de vis ; les pièces brisées se réparent au moyen de la soudure à l'étain ou de la soudure forte ou brasure. Pour souder à l'étain, il faut décaper à vif les parties à joindre, les mouiller avec du « décomposé », terme de métier qui indique du zinc dissous à saturation dans l'acide muriatique ou esprit de sel.

On fait chauffer un fer à souder en cuivre rouge ; on le passe sur une pierre d'ammoniaque, puis sur de la soudure, de façon à étamer la tranche qui retient ensuite une goutte d'étain qu'on étend sur le joint, en ayant soin d'appuyer afin d'échauffer les pièces à souder et de liquéfier la soudure pour la faire pénétrer. Lorsqu'on a placé une goupille de fer à l'intérieur, il faut l'étamer d'abord et employer un fer très chaud afin de faire pénétrer profondément la soudure et lui faire atteindre la goupille.

La lampe à souder est ici d'un grand secours et permet de se passer de fer à souder dans bien des cas.

La brasure s'obtient avec de la grenaille de bronze et d'étain à l'aide d'un chalumeau à gaz dont la flamme est activée par un soufflet que le pied fait mouvoir.

La pièce à braser, préalablement décapée, est placée sur du coke dans une petite forge ; on ajoute un peu de borax

et on chauffe attentivement, car les points de fusion de la soudure et du bronze sont parfois proches l'un de l'autre et on risque de fondre partiellement la pièce.

La très haute température exigée altère toujours et fait même disparaître la dorure sur une surface assez grande, il est donc nécessaire de redorer ou refaire la patine.

Cet inconvénient est moindre avec la soudure à l'étain qui ne forme qu'un trait blanchâtre qu'on peut masquer avec des ors ou des bronzes en poudres.

Pour tarauder il faut d'abord percer un trou avec une mèche un peu moins grosse que le taraud qu'on enfonce ensuite en tournant doucement, le filetage produit la vis et s'obtient au moyen de la filière dont chaque trou doit avoir son taraud spécial.

NACRE

La nacre est tirée des coquilles d'huîtres ou de coquilles spéciales plus grandes mais toujours concaves : la première est de qualité inférieure, la seconde donne un éclat splendide et reflète toutes les couleurs de l'arc-en-ciel ; on observe ces deux qualités de nacre sur les plateaux de bois dur qui nous viennent du Tonkin.

La forme des coquilles fait qu'on ne peut obtenir des parties planes, droites, que d'une dimension très limitée, ces morceaux sont taillés aux extrémités en chanfrein ou longs biseaux que l'on colle avec de bonne colle de poisson, les pièces sont ensuite poncées et polies. Les joints sont alors à peine visibles, néanmoins on peut toujours les reconnaître sur des pièces longues telles que les branches d'un éventail.

On comprend que le collage bout à bout devient in-

suffisant, sans aucune solidité et que la réparation consiste à remplacer le morceau en agissant comme pour la fabrication, la solidité est alors la même.

ÉCAILLE

L'écaille est ou sculptée ou moulée, c'est une matière animale qui renferme un corps gras, lequel rend tout collage solide impossible, sauf pour la très vieille écaille d'où la graisse a disparu.

Donc l'écaille ne se colle pas, mais elle peut se souder en la ramollissant à la vapeur et par les mêmes procédés qu'on emploie pour son façonnage ; la réparation devient alors invisible et aussi solide qu'avant l'accident.

IVOIRE

L'ivoire en vieillissant prend une jolie patine d'un brun chaud surtout dans les parties que la lumière n'atteint pas, telles que les dessous de coffrets, le dos d'un Christ, l'envers d'un triptyque.

Les pièces importantes perdues doivent être refaites en ivoire et la couleur raccordée au moyen de laques transparentes.

Les petits morceaux, les éclats peuvent être refaits et traités ensuite pour la couleur comme il est indiqué au chapitre des faïences, avec les mêmes pâtes et les mêmes procédés, en ayant soin de mettre peu de vernis dans les couleurs qu'on polira ensuite avec la poudre de ponce et

auxquelles un léger encaustique redonnera le brillant de l'ivoire.

On peut donner à un plâtre l'aspect du vieil ivoire en le trempant à chaud dans de la cire vierge ou de la stéarine teintée, c'est le procédé employé dans le commerce, mais nous lui préférons un enduit de couleur au vernis, à base de blanc de zinc, qui offre plus de solidité et de fixité et qu'il est plus facile de nuancer à volonté.

ÉVENTAILS

Les montures d'éventails sont généralement en bois, nacre, ivoire, écaille, etc., et se réparent comme c'est indiqué aux chapitres portant ces titres. Les feuilles sont en papier, en parchemin, en soie, etc. On peut ajouter un morceau à une feuille de papier ou de parchemin et rendre le joint et la réparation invisibles, il faut choisir un papier de même grain et même épaisseur. On taille ensuite en biseaux les côtes à joindre et on se sert de colle de poisson très fluide et sans acide. Ce travail exécuté avec soin ne laisse aucune trace, même vu en transparence.

Les décors se font ensuite à la gouache, avec retouches d'aquarelles. Les ornements dorés se font avec l'or en coquille ou de la poudre d'or délayée avec la gomme arabique ou un peu de dextrine.

Par le même procédé, on peut refaire des marges ou les parties perdues d'une gravure.

NETTOYAGE ET CONSERVATION

Nous devons séparer avec soin les objets qui reçoivent du temps une patine naturelle qu'il faut toujours respecter, parce qu'on ne l'imite qu'imparfaitement, des objets vitrifiés qu'on peut laver et frotter impunément.

Les pièces de céramique les plus anciennes doivent être propres et n'ont qu'à gagner à l'être. On doit au contraire se méfier des pièces encrassées souvent intentionnellement pour tromper l'amateur.

L'eau froide ou tiède employée avec du savon ou de l'eau de javel suffit pour leur rendre leur éclat.

On se sert de brosses à peindre neuves pour les figurines, en ayant soin de passer légèrement sur les parties réparées, on rince à l'eau claire et on laisse sécher. Ne pas oublier que les dorures sur faïence et porcelaine s'usent par le frottement.

Les marbres artistiques se lavent de la même manière, en évitant le savon qui graisse, même observation pour les terres cuites. Éviter l'emploi du plumeau ou du chiffon pour les épousseter et se servir d'un soufflet.

BRONZES

Les cuivres et bronzes au naturel peuvent et doivent être frottés avec des poudres et eaux de cuivre que vendent les marchands de couleurs; les bronzes vernis ne peuvent être qu'essuyés légèrement ou époussetés avec le plumeau; il en est de même pour les bronzes

dorés; cependant, quand ces derniers, après un long temps, s'encrassent et noircissent, on peut les laver avec de l'eau additionnée d'alcali ou avec de l'acide sulfurique très étendu, les rincer plusieurs fois à grande eau et les essuyer en les roulant dans de la sciure de bois bien sèche.

Les bronzes patinés ne doivent être ni lavés ni frottés.

MEUBLES

Les bois vernis au tampon ou à la gomme laque, d'un aspect très brillant, ne doivent pas être frottés avec la flanelle, excepté quand on désire atténuer l'éclat trop vif du vernis.

Les bois polis et encaustiqués peuvent être frottés chaque jour avec une flanelle douce, on peut même de loin en loin leur redonner une couche très légère d'encaustique. Si, au contraire, la couche de cire est trop épaisse et poisse sous le doigt, on doit les frotter avec un chiffon doux imprégné d'essence de térébenthine, laisser sécher et frotter ensuite avec la flanelle sèche.

DORURE SUR BOIS

La dorure sur bois est très délicate, surtout la dorure brunie dite: dorure à l'eau, il faut donc éviter de la frotter et surtout de la laver. Cependant lorsqu'un vieux bois doré a été réparé il est souvent recouvert d'une couche très mince de colle de peau diluée qui permet de vieillir l'or nouveau et de mettre le cadre d'ensemble;

dans ce cas on peut passer une éponge fine de toilette imbibée d'eau claire, mais sans y revenir à plusieurs fois.

Un cadre doré sali par les mouches peut encore se laver avec une colle de peau très étendue d'eau tiède ou des blancs d'œufs battus avec quelques gouttes d'eau de javel *non* concentrée.

Il faut éviter de laisser, exposés au soleil, les miniatures, portraits, pastels, aquarelles et ivoires patinés; car le soleil qui fournit toutes les couleurs reprend son bien partout où il le trouve et finit même par altérer certaines couleurs de vitraux, sans cependant nuire à l'effet d'ensemble qui reçoit peut-être de ce chef une harmonie éclatante qu'on ne trouve plus dans les travaux modernes.

TABLEAUX

La réparation de tableaux demanderait de nombreuses pages pour traiter toutes les parties qui composent ce travail d'une importance très grande. Plusieurs brochures existant déjà, nous nous bornerons à donner notre opinion sur quelques détails.

Le rentoilage appartient aux praticiens; les petites pièces doivent se poser à la cire; le dévernissage à l'alcool ou le déroulage sous le doigt ne doit jamais être poussé à son extrême limite, surtout dans les portraits terminés avec des glacis; les rebouchages doivent se faire de préférence avec de la pâte à doreur qui jaunit moins que la céruse.

Enfin les repeints doivent être faits avec des couleurs au vernis et du blanc de zinc, en opérant comme il a été dit pour les faïences.

Il faut peu étendre les retouches, l'idéal étant de savoir se borner au strict nécessaire.

Ayant compose ce livre avec la préoccupation constante de condenser les renseignements indispensables à tout amateur de ceramique et objets d'art, peut-être avons-nous parfois écrit trop compendieusement, dans le but louable de menager le temps de nos lecteurs ; nous nous mettons donc à leur disposition pour tous renseignements complémentaires concernant la fabrication ou la réparation.

J. Lamboursain,

Céramiste-Réparateur d'objets d'art,

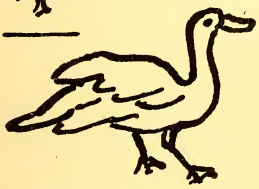
13, rue de Seine, PARIS

MARQUES

DES

FAÏENCES & PORCELAINES FRANCAISES

Faïence - Oiron -



ou de Henri II

Fait en decembre
M v^c XX.

XVIe
siècle

Beauvais

S^t C T
St Cloud
Trou
1722

F B
F. Briot
Paris
XVIe

A
Jean
Paris
XIXe

Faïence - Paris

LB - JD - TD - HP

Lessore J. Devers T. Deck H. Pinard

Paris XIXe siècle

BB - ABC - BV Paris XIXe

Avon XVIe siècle Vve Barbyet

PP
a Limage ND
a Saintes
1680

Saintes XVIIe

AMORREINE.
Poitiers
1752

Poitiers XVIIe

Fait le 5 May
1642
Par edmt Brion
demeT a StVerain

StVerain

I + R +
PALVADEAV
1643

Nantes
XVIIe

Faïence - Nevers.

N - 4 - S - B - PS

Nc Viode. XVIIe. Jc Seigne. J. Bourdu. 1630

DF - HB - FR - R

1636 1689 1734 1850

Denis Lefevre. H. Borne. Fc Rodrigue J. Ristori

H.

Nevers XVIIe

Voir la suite, Page 95.

Rouen

2 DL - 2D - GO

XVIIIe XVIIIe XVIIIe

- PA - B - H

XVIIIe XVIIIe XVIIIe XVIIIe

- PP - F - R

XVIIe XVIIIe XVIIIe XVIIIe

Faïence - Rouen.

DA - [illegible] - B D4 - AR - DJ

1708

fait à Rouen — A. ROÜEN

1647 — 725

PEINT PAR PIERRE CHAPELLE

Gardin

XVIIIe

H. Guillibeaux — Mallet

Inlaire — [illegible] — [illegible]

1759 — 1790 — IN

P.B - [illegible] — T - TP

1776

[illegible] - G.[illegible] -

Fr 3 - 4D - Pd - S

Faïence - Rouen.

Va vasseur a Rouan

Fossé

Gille

SAS — V — T - R

VLI — MD — MP — PZ

Gha Lm

Moustiers

G Viry à Moustiers chez Clerissy 1699

— CROS XVIIe XVIIe

Pf — Fe — G — M-C-A-1734 —

Ef

JA

Solina ca

Miguel Vilax

Faïence . Moustiers. suite

F. Grangel — B — L —

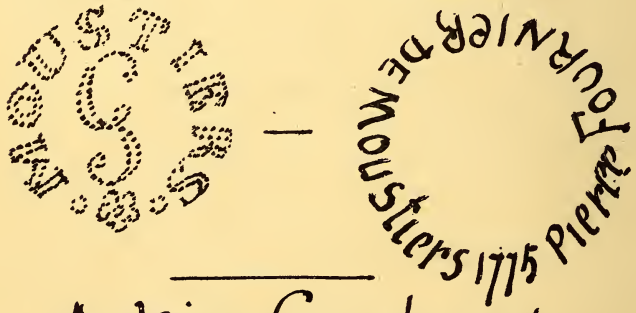
O Y — L — H — J

Olieu — L o ♡ —

K L — L sc — R J f

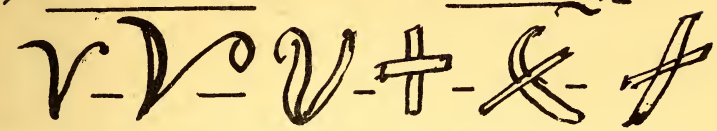
B — ferrat mousliers

1778 Thion f



Antoine Guichard
de Moustiers
10 Xbre 1763

Faïence - Varages



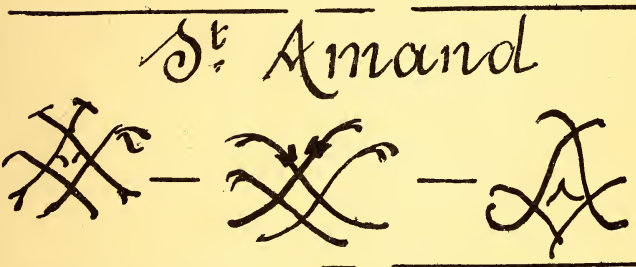
Moulins : XVIIIe

a Moulins - Chollet fecit

eslienne mogain — de moulain

1741 EM 1742

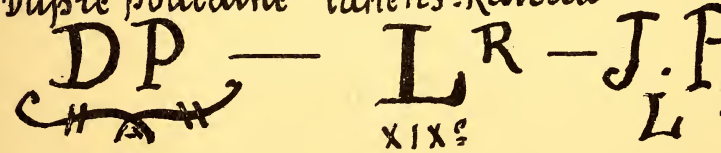
Marans pres larochelle



St. Amand

Desvres. XVIIIe — Bordeaux — limoges

Dupre poulaine — lahens. Rateau



Faïence - Sinceny

·S· pellevé ·S· Sincheny

Zon D

à monsieur
monsieur Sinceny
à Sinceny
en picardis

·S· ·S· cÿ.

J. Bedeau

Lm
Leopold
Mutriat
XVIIIe - XIXe

B.T.
Bertrand

Apprey Bourg-la-Reine Sceaux

P.R OP.

m
Clermont Ferrand
D'auvergne
21 Janvier 1736

LAURENS + BASSO
A Toulouza
Le 14e maÿ 1756.

Orléans-Vincennes — Hzès

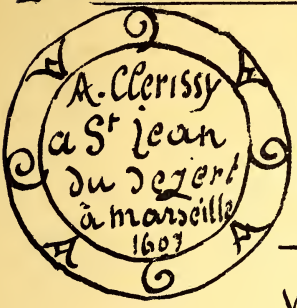
XVIIe XVIIIe XIXe

O — H — F.P. A.VZÈS

B

Pichon

Faïence Marseille



RR RX R

Robert - Frères

— VP — | | |

Vve Perrin Abellard & Perrin

M·1734 — C° S — | — F — ⁂ — ⁂

Savy Fauchier Savy

RF RF B· ⁂

Robert - frères Bonnefoy Savy

Lille

N A — F B — P

DOREZ — — B

1748 Boussemart

C.B M — M

Boussemar B Masquelier

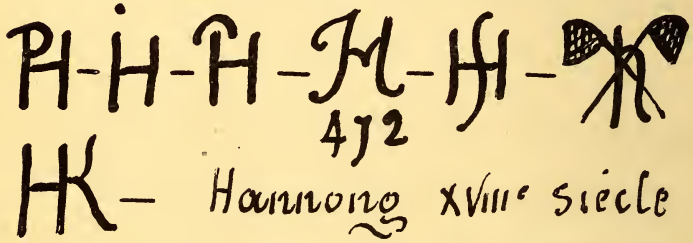
Faïence

Claude Pelisie
1726

M. Sansont
1738

Val sous Meudon

Strasbourg



Hannong XVIIIe siècle

Niderviller

Beyerlé
1760

Comte Custine XVIIIe

Chateau d'Annet XVIIe

Blois XIX

Quimper-Corentin

Faience

P.B.C
Nimes. Plantier — Lahens. Rateau - Toulouse
Boncoirant & Cie XIX' — Bordeaux - Fouquet
Arnoux

LR XIX: A

AC L
Vve Avisseau - Landais
Tours

FAZ 1778
DIS
Montauban

L Q
Lapierre & Quinquiry —
Montauban

Le Vouland

—

Jean Ziegler — de la Hubaudière
Voisinlieu — Quimper
1809

Rubelles A.D.T 1856
Baron de Trembé

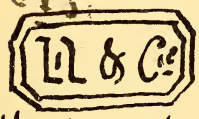
Faïence

Saint-Samson

J + Jamart
1696

Val sous Meudon

Metenhoff & Mourot



— J. L

Utzchneider
Sarguemines XVIII' — J. Lavalle
premieres XIX'

— Montet

Lauzjorois

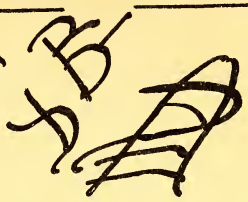
Casamène
Besançon

fait à tours le
21 Mars 1782
LOVIS ⁂ LIAVte
Tours 1770

+ Leger
Lejeune
1730

Faïence - Nevers

J. Boulard
a Neuers
1622



Zehan Cufode
LL 1602-60

Φ conrad
A Neuers
1650 - 1672
1672

Porcelaine - St. Cloud

LL + XVIIe | Chicanneau | S.C T | 4 S1 T

Crou

CM | 2 BB | P.E | I

Me Moreau | Baptc Chicannc

S

St. Cloud — Porcelc tendre

DV — Duc de Villeroy

Chantilly 1725 — Menecy 1735 - 73

C. Crou

SX - S.P

Rouen Le XIV | Brancas Lauraguais 1764 | sceaux Penthievre

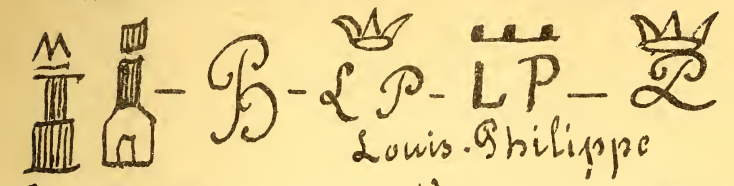
AR - AR — XX — MP -

Arras | Vaux près — Etiolles

CD ou GR & Cie — Meulan - Monnier

Limoges - 1773 | 1770 | 1768

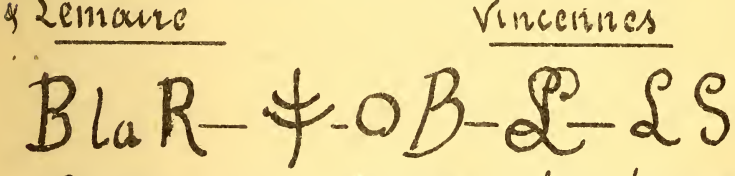
Porcelaine - Vincennes - etc



Louis-Philippe

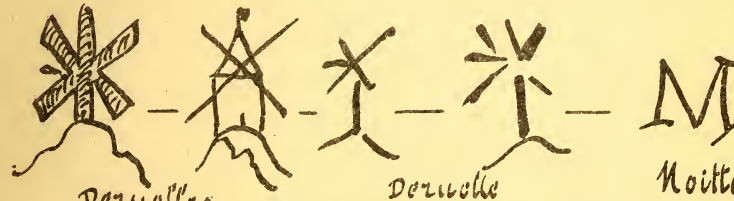
Vincennes — Vincennes 1783

Hannong - 1786 & Lemaire — Hannong Vincennes



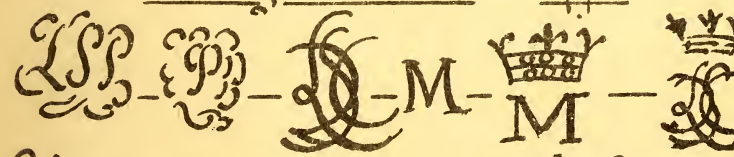
Bourg - la - Reine — La Seinie

1773 — 1794



Dermolle — Dermolle — Moitte

Clignancourt - 1775

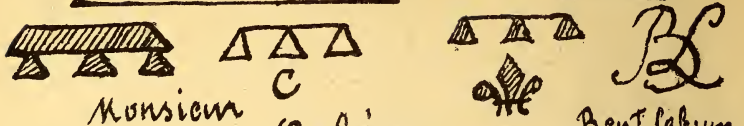


Clignancourt. Monsieur Cte de Provence

Moitte — Etolles 1768

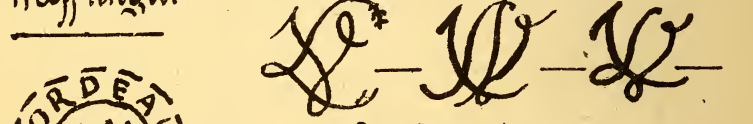
Clignancourt — Dermolle — Peeleve

Porcelaine - (Divers -)

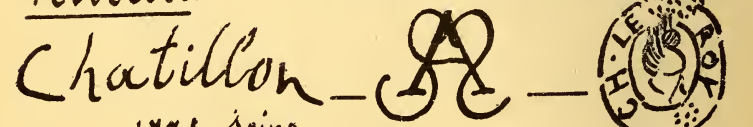


Monsieur — Orléans — Bent lebrun

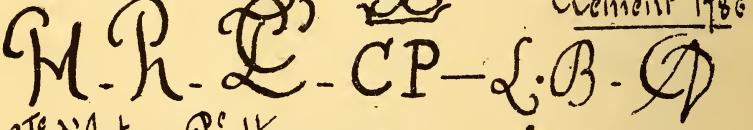
Boulogne Haffringue — Boissette pres Melun — BAYEUX — Gosse 1810 — Caen 1798



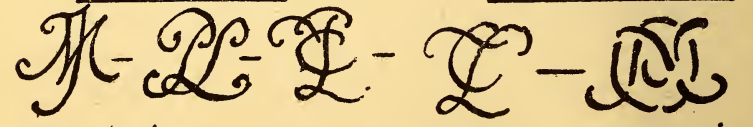
Veillard — Valenciennes Fauquez y Lamoinerary



Chatillon 1775 - Seine — St Amand — Choisy le Roy Clement 1786

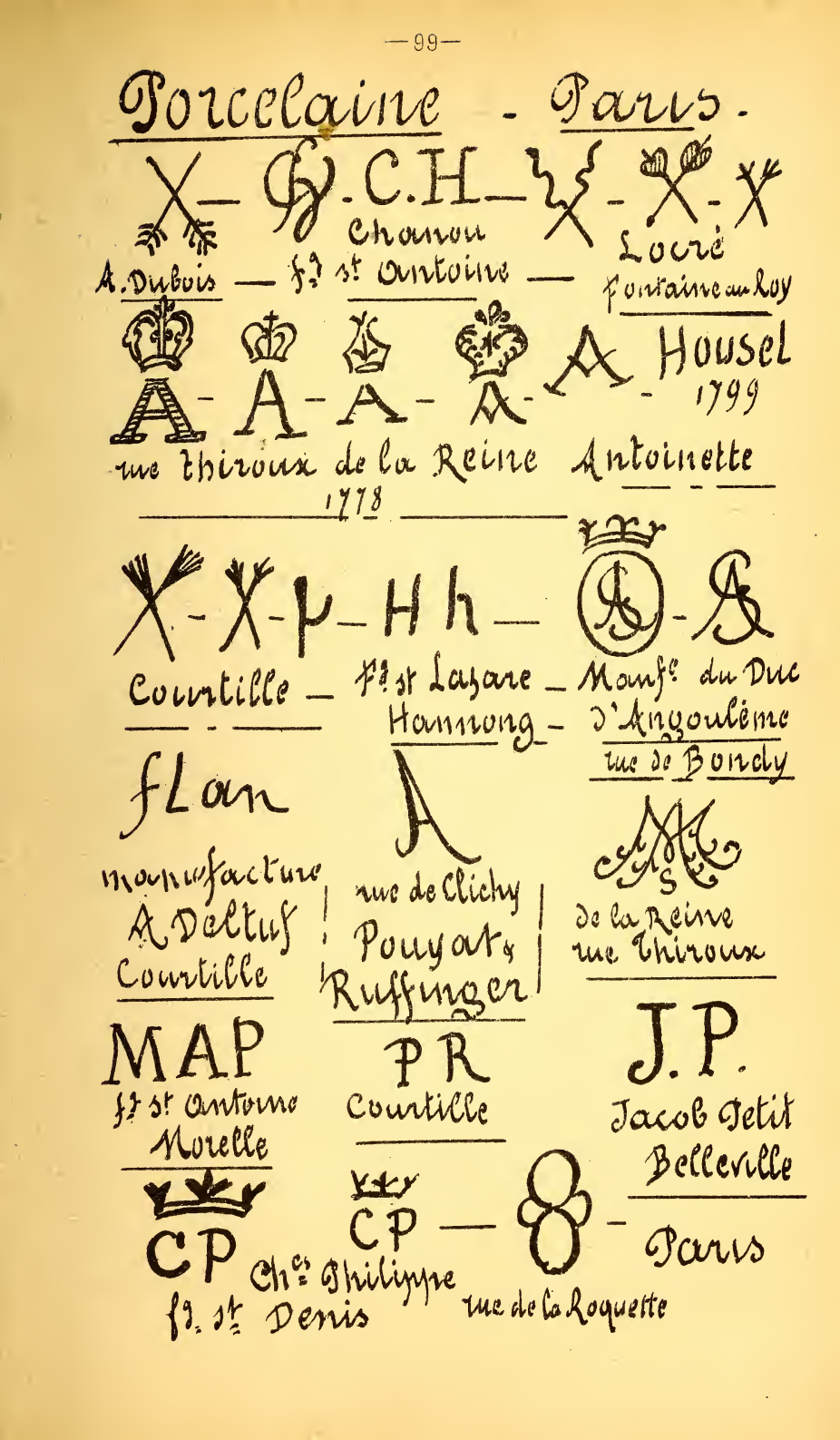


Cte d'Artois Pr Hannong Paris — Lamarre Gros-Caillou



Lr Philippe 1786-93 Pont aux choux — Lr Ph. Paris — Outrequin de Montarcy

Porcelaine - Paris -



Porcelaine Paris.

L L L — S —

J. Lassia
f.g st. antoine 1—
1774

Souroux
r. de la Roquette —
1773

Rue de Bondy
Manufacture du duc d'Angoulême

Dihl
rue de Bondy

REVIL
Rue Neuve
des
Capucines

Vve M
& C

F F
Feuillet

C.H. PILLIVUYT
& Cie. PARIS

Manufte de Foëscy
Passage Violet. n° 5
rue Poissonnière à Paris

NAST ou N...
rue de à Paris
Popincourt - 1780

R B
C·P ou Potter
1 42
rue de Crussol
1789

P
C G
Mtu du PL
Carousel
à Paris
Guy - 1775

Manufacture
de S.M. L'Impératrice
à Paris

C.H. MENARD
PARIS
72 rue popincourt

Gillet
1857

G.B
BREVETE
PARIS

Brianchon
Lustree

Porcelaine - (Divers)

G. H.
rue Thiroux
à Paris

Guy y Hisel 1779

LEVEILLE
12 rue Thiroux
de la Reine

PARIS

H - H - B - R - S - X -

Hannong
Strasbourg

Strasbourg

A - —

Strasbourg. (attribué)

M & Cie

Hitzchneider
Sarguemines

BL - BC - BL - BLe -

Baron de Beyerlé
Niderviller

N - C - C - C -

Comte — Custine

L — NIDERVILLE — L

Niderviller

Porcelaine. (Divers)

CYFFLE
A. LUNEVILLE

—

TERRE DE
LORRAINE

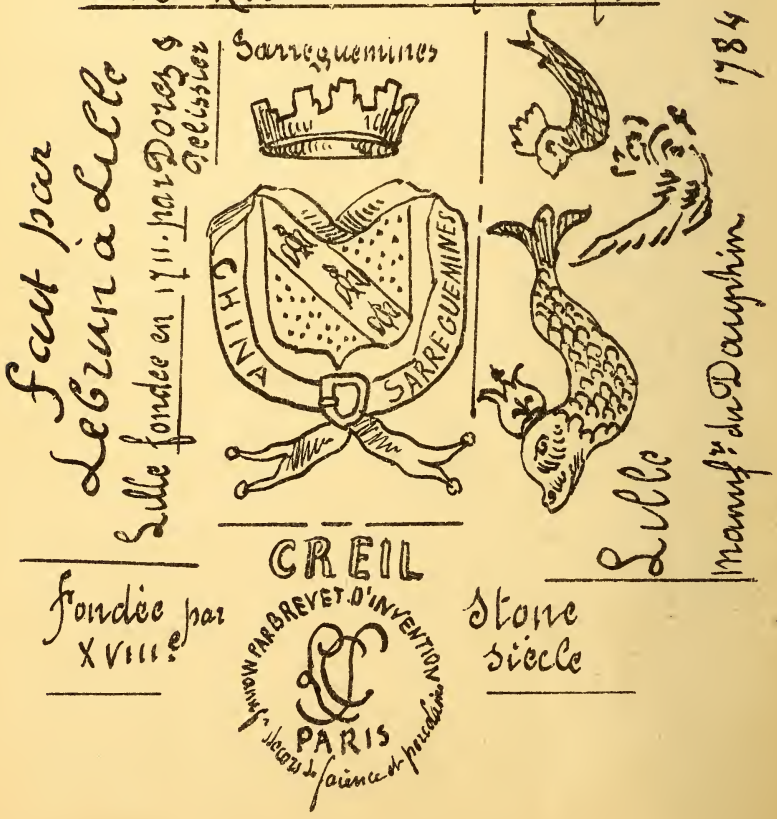
S

Leopold

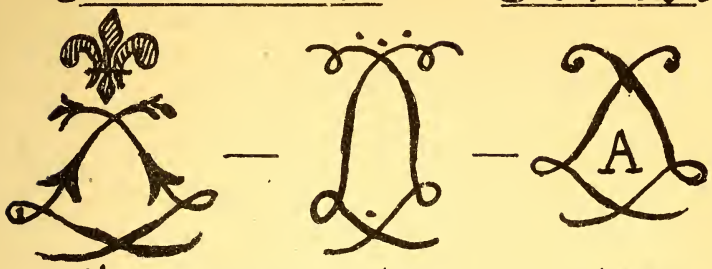
Lunéville — 1769

R - R - R - R - R -

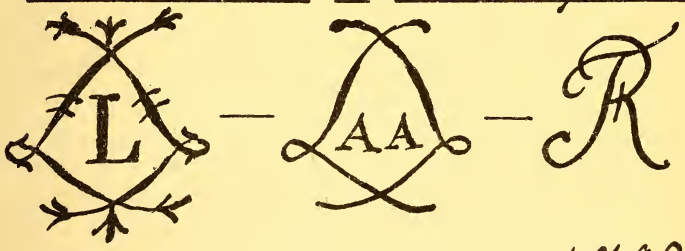
Marseille
J. G. Robert - 1766-1793



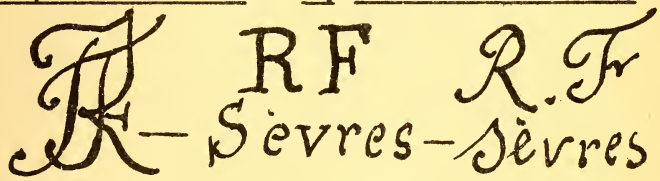
Porcelaine Sèvres



Vincennes 1745 - 1753



1764 1778 1792



R — Sèvres — Sèvres

Première République 1792. 1799

M. Imp^le de Sèvres

1804 · 1809

M. N^le Sèvres

1801 · 1804

Porcelaine Sèvres

1809 - 1814

1814 - 1823

Sevres 24

1824-1829

Sevres 27

Sevres 26

1824 - 1829

1829-1830

1830

Sèvres 30

1831-34

1834-35

Services des palais

SV 45

1845-48

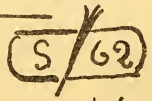
1848-51

S 52

S-48

porcel: blanche

1845-47



porcel. blanche

1861

S N 56

1852

Marques & Monogrammes des peintres, décorateurs & doreurs de Sèvres de 1753 à 1800

1	19 B	37 J.N	55	73 h ou LR
2	20	38	56 R ou f.x	74 L e
3	21 Bn	39	57	75 LB
4 A ou A	22 MB	40	58 G	76
5	23	41 C.M	59	77 LL ou LL
6 BY.	24	42	60 G.d.	78
7	25	43 L.	61 t	79 LG-LG
8 B	26	44	62	80
9	27	45 K	63	81 L ou L
10 BD	28 5.	46 DR	64 Gt	82 f
11	29 C.	47	65 X	83 R.B
12 6	30	48 D.	66 Jh	84 M
13	31 S	49 DT	67 hc.	85 S
14 T	32 ch	50	68	86 9
15 SC	33 JD	51 F	69 H	87 X.
16	34 C.P.	52	70 h	88 m ou M
17	35 J.C.	53	71 Z.	89 M
18 Y	36	54 Y.	72 J	90 5

Marques et Monogrammes des peintres, décorateurs et doreurs de Sèvres de 1753 à 1800

91 M	92 A	93 nq	94	95 PD
96 P	97 L.S	98	99 PT	100 f
101 P.°	102 P.T.	103 P.H.	104 P.t.	105 S.J.
106	107 HP.	108	109	110 H.
111 RL.	112 S.h	113	114	115 O
116 ◇	117	118 ...	119	120 ....
121 J	122 Jt.	123 VD	124 W	125
	126 2000	127	128	
de	1800	à 1874		
129 J.A	137 B.r.	145 B x	153 A	161 D.I.
130 A	138 B	146	154 A	162 DC
131 E.A.	139 A.B.	147 CP	155 D.F.	163 AD
132 A.	140 BC	148 JC	156 D.F	164 Dy
133 P.A	141 AB	149 LC	157 DP	165 HF
134 B	142 AB	150 F.C.	158 DC	166 E
135 AB	143 F.B	151 C.C.	159 CD	167 F.
136 B	144 Bf	152 C.C.	160 Dh	168 Thf

Marques et monogrammes des peintres, décorateurs et doreurs de Sèvres de 1800 à 1874

169 Gu	180 E	191 M	202 JR	213 GR
170 J.G.	181 JL	192 AM	203 R	214 R
171 GG	182 LG	193 MC	204	215 PMR
172 Gob.R	183 L	194 M	205 MR	216 P.S.
173 DG	184 L.B	195 MR	206 ER	217 S.S.p
174 F.G	185 L.	196 AM	207	218 M
175 G	186 LG	197 P.S.	208 Jh.R.	219 S.W.
176 H	187 LG	198 S.h	209	220 T.T.
178 h.d.	188 E.L.	199 P	210 R	221 T
177 H	189	200 R	211 Rx	222 W
179 E.3	190 E&M	201 R	212 P.R.	

MANUFACTURE DE SÈVRES

TABLEAU DES SIGNES

INDIQUANT

L'ANNÉE DE LA FABRICATION

A	=	1753	Y	=	1775	÷	= XII	1804
B	=	1754	Z	=	1776	-‖-	= XIII	1805
C	=	1755	AA	=	1777	▾	= XIV	1806
D	=	1756	BB	=	1778	7	=	1807
E	=	1757	CC	=	1779	8	=	1808
F	=	1758	DD	=	1780	9	=	1809
G	=	1759	EE	=	1781	10	=	1810
H	=	1760	FF	=	1782	oz	=	1811
I	=	1761	GG	=	1783	dz	=	1812
K	=	1762	HH	=	1784	tz	=	1813
L	=	1763	II	=	1785	qz	=	1814
M	=	1764	KK	=	1786	qn	=	1815
N	=	1765	LL	=	1787	sz	=	1816
O	=	1766	MM	=	1788	ds	=	1817
P	=	1767	NN	=	1789			
Q	=	1768	OO	=	1790			
R (1)	=	1769	PP	=	1791			
S	=	1770	QQ	=	1792			
T	=	1771	RR	=	1793			
U	=	1772	T	=	IX 1801			
V	=	1773	X	=	X 1802			
X	=	1774	11	=	XI 1803			

De 1818 à 1834 où le millésime commença à être mis en son entier, l'année est exprimée par les deux derniers chiffres seulement : ainsi 18 pour 1818, 19 pour 1819 et ainsi de suite jusqu'à 1833.

(1) *On substitue parfois la Comète à la lettre Z pour l'année 1769.*

De 1794 à 1800 l'usage des marques semble etre tombé en désuétude, on n'en rencontre que de rares exemples.

LISTE

DES

PEINTRES ET DÉCORATEURS DE SÈVRES

PREMIÈRE PÉRIODE

1753-1800.

1. *Aloncle*, oiseaux animaux, attributs.
2. *Anteaume*, paysage et animaux.
3. *Armand*, oiseaux, fleurs, etc.
4. *Asselin*, portraits, miniatures, etc.
5. *Aubert* aîné, fleurs.
6. *Bailly* fils, fleurs.
7. *Bardet*, fleurs.
8. *Barre*, bouquets détachés.
9. *Barrat*, guirlandes, bouquets.
10. *Baudouin*, ornements, frises, etc.
11. *Becquet*, fleurs, etc.
12. *Bertrand*, bouquets détachés.
13. *Bienfait*, dorure.
14. *Binet*, bouquets détachés.
15. *Binet* (Mme, née *Sophie Chanou*), fleurs.
16. *Boucher*, fleurs, guirlandes, etc.
17. *Bouchet*, paysages, figures et ornements.
18. *Bouillat*, fleurs, paysages.
19. *Boulanger*, bouquets détachés.
20. *Boulanger* fils, sujets pastoraux, enfants.
21. *Bulidon*, bouquets détachés.
22. *Bunel* (Mme, née *Manon Buteux*), fleurs.
23. *Buteux* père, fleurs, attributs, etc.
24. *Buteux* fils aîné, bouquets détachés, etc.
25. *Buteux* fils jeune, sujets pastoraux, enfants.
26. *Capelle*, frises diverses.
27. *Cardin*, bouquets détachés.
28. *Carrier*, fleurs.
29. *Castel*, paysages, chasses, oiseaux.
30. *Caton*, sujets pastoraux, enfants, portraits.
31. *Catrice*, fleurs, bouquets détachés.
32. *Chabry*, miniatures, sujets pastoraux.
33. *Chanou* (Mme, née *Julie Durosey*), fleurs.
34. *Chapuis* aîné, fleurs, oiseaux, etc.
35. *Chapuis* jeune, bouquets détachés.
36. *Chauvaux* père, dorure.
37. *Chauvaux* fils, bouquets détachés, dorure.
38. *Chevalier*, fleurs, bouquets, etc.
39. *Choisy* (*de*), fleurs, arabesques.
40. *Chulot*, attributs, fleurs, arabesques.
41. *Commelin*, bouquets détachés, guirlandes.
42. *Cornaille*, fleurs, bouquets détachés.
43. *Couturier*, dorure.

44. *Dieu*, Chinois, fleurs chinoises, dorure, etc.
45. *Dodin*, figures, sujets divers, portraits.
46. *Drand*, Chinois, dorure.
47. *Dubois*, fleurs, guirlandes, etc.
48. *Dusolle*, bouquets détachés.
49. *Dutanda*, bouquets détachés, guirlandes.
50. *Evans*, oiseaux, papillons, paysages.
51. *Falot*, arabesques, oiseaux, papillons.
52. *Fontaine*, attributs, miniatures, etc.
53. *Fontelliau*, dorure, etc.
54. *Fouré*, fleurs, bouquets, etc.
55. *Fritsch*, figures, sujets d'enfants, etc.
56. *Fumez*, bouquets détachés, etc.
57. *Gauthier*, paysages et animaux.
58. *Genest*, figures et genre.
59. *Genin*, fleurs, guirlandes, frises, etc.
60. *Gérard*, sujets pastoraux, miniatures.
61. *Gérard* (Mme, née *Vautrin*), fleurs.
62. *Girard*, arabesques, Chinois, etc.
63. *Gomery*, fleurs et oiseaux.
64. *Gremont*, guirlandes, bouquets.
65. *Grison*, dorure.
66. *Henrion*, guirlandes, bouquets détachés.
67. *Héricourt*, guirlandes bouquets détachés.
68. *Hilken*, figures, sujets pastoraux, etc.
69. *Houry*, fleurs, etc.
70. *Huny*, fleurs, bouquets, détachés.
71. *Joyàu*, bouquets détachés, etc.
72. *Jubin*, dorure.
73. *La Roche*, fleurs, guirlandes, attributs.
74. *Le Bel* aîné, figures et fleurs.
75. *Le Bel* jeune, guirlandes, bouquets, etc.
76. *Léandre*, sujets pastoraux, miniatures.
77. *Lecot*, Chinois, etc.
78. *Ledoux*, paysages et oiseaux.
79. *Le Guay*, dorure.
80. *Leguay*, miniatures, enfants, Chinois.
81. *Levé* père, fleurs, oiseaux, arabesques.
82. *Levé* (*Félix*), fleurs, Chinois.
83. *Maqueret* (Mme, née *Rachel Bouillat*), fleurs.
84. *Massy*, groupes de fleurs, guirlandes.
85. *Mérault*, aîné, frises diverses, etc.
86. *Mérault* jeune, bouquets, guirlandes.
87. *Micaud*, fleurs, bouquets, cartels.
88. *Michel*, bouquets détachés.
89. *Moiron*, bouquets détachés.
90. *Mongenot*, fleurs, bouquets.
91. *Morin*, marine, sujets militaires.
92. *Mutel*, paysages.
93. *Niquet*, bouquets détachés etc.
94. *Noël*, fleurs, ornements.
95. *Nouailhier* (Mme, née *Sophie Durosey*), fleurs.
96. *Parpette* (*Philippe*, fleurs, bouquets détachés.
97. *Parpette* (Dlle *Louison*), fleurs.
98. *Pajou*, figures.
99. *Petit*, fleurs.
100. *Pfeiffer*, bouquets détachés.
101. *Pierre* aîné, fleurs, bouquets détachés.
102. *Pierre* jeune, bouquets, guirlandes.
103. *Philippine* aîné, sujets pastoraux, enfants, etc.

104. *Pithou* aîné, portraits, sujets d'histoire.
105. *Pithou* jeune, figures, fleurs et ornements.
106. *Pouillot*, bouquets détachés.
107. *Prevost*, dorure.
108. *Raux*, bouquets détachés.
109. *Rocher*, figures, miniatures, etc.
110. *Rosset*, paysages, etc.
111. *Roussel*, bouquets détachés.
112. *Schradre*, oiseaux, paysages.
113. *Sinsson*, fleurs, groupes, guirlandes.
114. *Sioux* aîué, bouquets détachés, guirlandes.
115. *Sioux* jeune, fleurs et guirlandes.
116. *Tabary*, oiseaux, etc.
117. *Taillandier*, bouquets détachés, guirlandes.
118. *Tandart*, groupes de fleurs, guirlandes.
119. *Tardi*, bouquets détachés, etc.
120. *Théodore*, dorure.
121. *Thévenet* père, fleurs, cartels, groupes.
122. *Thévenet* fils, ornements, frises, etc.
123. *Vandé*, dorure, fleurs.
124. *Vavasseur*, arabesques.
125. *Vieillard*, attributs, ornements.
126. *Vincent*, dorure.
127. *Xrowet*, arabesques, fleurs, etc.
128. *Yvernel*, paysages, oiseaux.

IIe PÉRIODE

1800-1874.

129. *André* (*Jules*), paysages.
130. *Apoil*, figures, sujets, etc.
131. *Apoil* (Mme), figures.
132. *Archelais*, ornemaniste (pâtes sur pâtes).
133. *Avisse* (*Saul*), ornemaniste.
134. *Barbin* (*Franc.*), ornements.
135. *Barré*, fleurs.
136. *Barriat*, figures.
137. *Béranger* (*Ant.*), figures.
138. *Blanchard*, décorateur.
139. *Blanchard* (*Alcx.*), ornemaniste.
140. *Boitel*, dorure.
141. *Bonnuit*, décorateur.
142. *Boullemier* (*Ant.*), dorure.
143. *Boullemier* aîné, dorure.
144. *Boullemier* fils, dorure.
145. *Buteux* (*Eug.*), fleurs.
146. *Cabau*, fleurs.
147. *Capronnier*, dorure.
148. *Célos*, ornemaniste (pâtes sur pâtes).
149. *Charpentier*, décorateur.
150. *Charrin* (Dlle *Fanny*), figures, sujets, portraits.
151. *Constant*, dorure.
152. *Constantin*, figures.
153. *Dammouse*, figures et ornements (pâtes sur pâtes).
154. *David* (*Alex.*), décorateur.
155. *Davignon*, paysages.
156. *Delafosse*, figures.
157. *Desperais*, ornements.
158. *Derichsweiler*, décorateur.
159. *Develly* (*Charles*), paysages et genre.
160. *Deutsch*, ornements.
161. *Didier*, ornements.
162. *Drouet*, fleurs.
163. *Ducluzeau* (Mme), figures, sujets, portraits.
164. *Durosey*, dorure.
165. *Faraguet* (Mme), figures, sujets, etc.
166. *Ficquenet*, fleurs et ornements (pâtes sur pâtes).
167. *Fontaine*, fleurs.
168. *Fragonard*, figures, genre, etc.
169. *Ganeau* fils, dorure.
170. *Gély*, ornemaniste (pâtes sur pâtes).
171. *Georget*, figures, portraits, etc.
172. *Gobert*, figures sur émail et sur pâtes.
173. *Godin*, dorure.
174. *Goupil*, figures.
175. *Guillemain*, décorateur.

176. *Hallion* (*Eugène*), paysages
177. *Hallion* (*François*), doreur, décorateur.
178. *Huard*, ornements, divers styles.
179. *Humbert*, figures.
180. *Julienne* (*Eugène*), ornements, style renaissance, etc.
181. *Lambert*, fleurs.
182. *Langlacé*, paysages.
183. *Latache*, dorure.
184. *Le Bel*, paysages.
185. *Legay*, ornemaniste (pâtes sur pâtes).
186. *Le Gay* (*Et. Charles*), figures, sujets divers, portraits.
187. *Legrand*, dorure.
188. *Leroy* (*Eugène*), dorure.
189. *Martinet*, fleurs.
190. *Maussion* (Mlle *de*), figures.
191. *Mérigot*, ornements, etc.
192. *Meyer* (*Alfred*), figures, etc.
193. *Micaud*, dorure.
194. *Milet* (*Optat*), décorateur sur faïence et pâtes.
195. *Moreau*, dorure.
196. *Moriot*, figures, etc.
197. *Parpette* (D^lle), fleurs.
198. *Philippine*, fleurs et ornements.
199. *Pline*, doreur-décorateur.
200. *Poupart* (*Achille*), paysages.
201. *Regnier* (*Ferd.*), figures, sujets divers.
202. *Regnier* (*Hyacinthe*), figures etc.
203. *Réjoux* (*Emile*), décorateur.
204. *Renard* (*Emile*), décora-
205. *Richard* (*Emile*), fleurs.
206. *Richard* (*Eugène*), fleurs.
207. *Richard* (*François*), décoteur.
208. *Richard* (*Joseph*), décorateur.
209. *Richard* (*Paul*), doreur-décorateur.
210. *Riocreux* (*Isidore*), paysages.
211. *Riocreux* (*Désiré-Denis*, fleurs.
212. *Robert* (*Pierre*), paysages.
213. *Robert* (Mme), fleurs et paysages.
214. *Robert* (*Jean-François*), paysages,
215. *Roussel*, figures.
216. *Schilt* (*Louis-Pierre*), fleurs.
217. *Sinsson* (*Pierre*), fleurs.
218. *Solon*, figures et ornements. pâtes sur pâtes).
219. *Swebach*, paysages et genre.
220. *Trager* (*Jules*), fleurs, oiseaux.
221. *Troyon*, ornements.
222. *Walter*, fleurs.

Ont signé en toutes lettres :

Baldissevoni, figures.
Brunel, figures.
Bulot, fleurs.
Cool (Mme de), figures.
Courcy (*Fréd. de*), figures et émaux.
Froment, figures.
Gallois (Mme, née *Durand*), figures.
Garneray, paysages.
Degault, figures.
Goddé, décorateur, émaux et reliefs.
Hamon, figures.
Jaccober, fleurs et fruits.
Jacquotot (Mme *Victoire*), figures, sujets, portraits.
Jadelot (Mme), figures.
Langlois (*Polyclès*), paysages.
Laurent (Mme *Pauline*), figures, sujets, etc.
Lessore, figures.
Meyer-Heine, figures et ornements sur émail.
Parant, figures.
Philip, décorateur sur émail.
Schilt (*Abel*), figures, sujets, portraits.
Solon (D^lle), figures, sujets.
Treverret (D^lle *de*), figures.
Van Os, fleurs et fruits.
Van Marck, paysages.

— FIN —

TABLE DES MATIÈRES

PREMIÈRE PARTIE

Pages.

Origine de la céramique 1
Classification de Brongniart 4
La silice et ses composés 4
Les terres cuites 5
Leur caractère distinctif 6
Terres cuites décorées 7
Poterie commune vernissée 8
Poterie artistique vernissée 9
Faïences communes stanifères 10
Barbotine 13
Faïences fines 14
Terres à engobe 14
Faïences fines à engobe 15
Grès cérames 16
Faïences à reflets métalliques 17
Caractères généraux des faïences françaises 18
Porcelaine dure ou chinoise 20
Façonnage et décors 23
Découverte du kaolin en Europe 24
Broderies en porcelaine 25
Vieux Saxe et ses caractères distinctifs 26
Weedgvood 26
Capo di monte et Buen retiro 26
Porcelaine tendre 27
Porcelaine tendre du commerce 28
Biscuits 28

Pages.
Émaux 29
Émaux champleves cloisonnés 30
Cloisonnés sur faïence. 30
Le verre 33
Verres irisés. 34
Étude sur la céramique 35
Décor par impression 39
Les laques. 42
Le bronze et ses alliages. 44
Petit bronze du marais 45
Dorure sur bois 46
Vernis Martin. 47
Outils pour dorer sur bois. 48

DEUXIÈME PARTIE

RÉPARATIONS

Colles. 49
Gomme laque 50
Colles mastic 51
Pâte anglaise 51
Plâtre à la dextrine 51
Cire et mastic des monteurs. 52
Cire à modeler 52
Réparations de la céramique 53
Collage à la gomme laque. 54
Lampes à souder 55
Rebouchage 56
Papiers de verre. 56
Agrafes, goupilles 57
Pièces manquantes 58
Pièces à refaire 58
Vernis. 59
Couleurs. 60
Préparation des couleurs pour faïences 60
Brosses 61
Enduit. 61
Glaçage 61
Réparation des fleurs en relief. 63
Ors 63
Bronzes en poudre. 64
Or en relief 64
Plâtre 65
Moulage. 65

Pages.
Estampage 65
Moules à creux perdus 66
Moules à bons creux. 67
Réparations vitrifiées. 67
Réparations des terres cuites 68
Couleurs pour terres cuites 69
Réparations des marbres 70
Scellements des marbres 71
Réparations du bronze. 72
Soudure, brasure. 72
Taraudage. 72
Nacre. 73
Ecaille. 74
Ivoire 74
Eventails 75
Nettoyage et conservation 75
Bronzes 76
Meubles 77
Dorure sur bois 77
Tableaux 78

APPENDICE

Marques des faïences et porcelaines françaises..... 107

Paris — Imp. PAUL DUPONT 4, rue du Bouloi (Cl.) 10.3.97.

SMITHSONIAN INSTITUTION LIBRARIES
3 9088 00595 3948